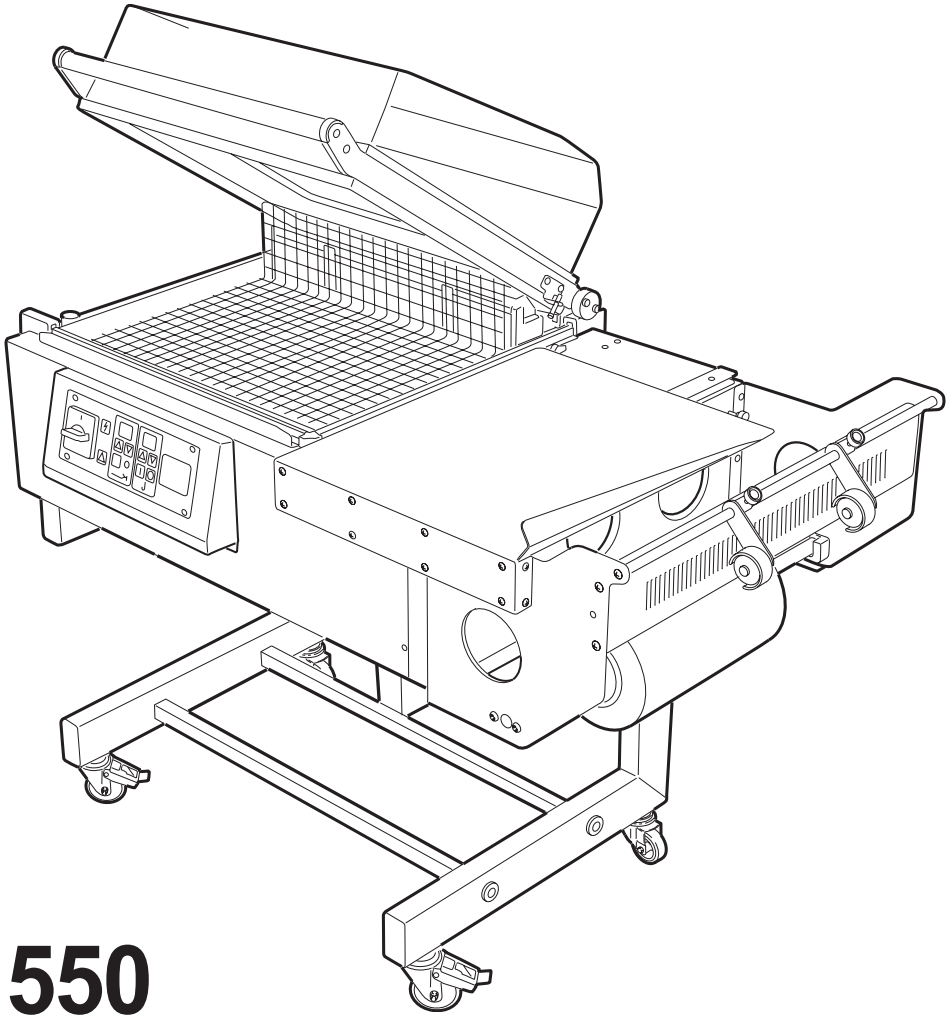
SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

GRAMEGNA®
by SIAT



SYNTH 550

CONFEZIONATRICE MANUALE
HAND-OPERATED PACKING MACHINE
SOUDEUSE DE RETRACTION
MANUELLE VERPACKUNGSMASCHINE
CONFECCIONADORA MANUAL

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO
INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES
BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE
MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS

CE

I Lingua ufficiale del costruttore

Cod. pubbl.: SME00001K

SIAT S.p.A. - Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - P.O. BOX 1
Tel. 02-964951 - Telefax 02-9689727
http://www.siat.com - E-Mail: siat@siat.com

Manuale di istruzioni per l'uso, la sicurezza, la manutenzione e le parti di ricambio della conefzionatrice manuale Synth 550'

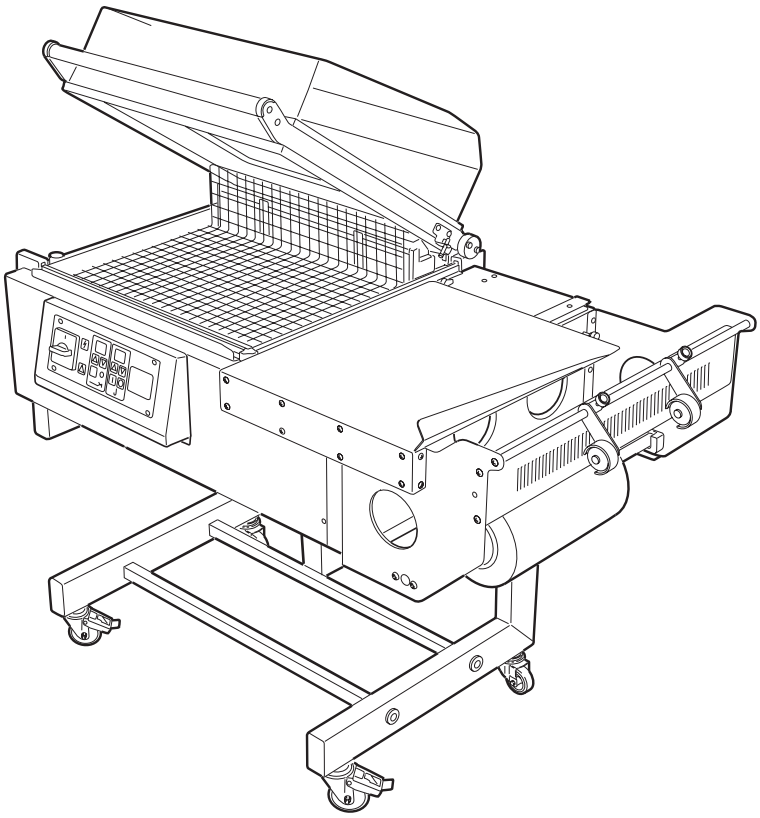
Pubblicazione di proprietà della Siat S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964.951 - Fax 02-968.9727

Edizione Gennaio 2008

Vietata la riproduzione. Tutti i diritti riservati
© Siat S.p.A. 2008

Il fabbricante si riserva di apportare modifiche alle macchine senza preavvisopertanto le macchine successive potrebbero differire dalla presente ed il presente manuale essere integrato solo per le modifiche relative alla sicurezza.

Pubblicazione n° SME00001K
Revisione 0
Questa pubblicazione si compone di n. 28 pagine.



SYNTH 550

CONFEZIONATRICE MANUALE

- Dimensioni barra saldante: **L** 550 mm, **W** 420 mm
- Produzione media oraria 300 pz.
- Dimensioni massima bobina film Ø 300 mm x 570 mm

INDICE

Sezione 1-INTRODUZIONE
Norme costruttive 1.1
Come leggere ed utilizzare il manuale 1.2

Sezione 2-INFORMAZIONI GENERALI
Dati di identificazione costruttore e macchina 2.1
Assistenza tecnica e ricambi 2.2
Informazioni generali sulla garanzia 2.3

Sezione 3-AVVERTENZE GENERALI
Avvertenze di sicurezza 3.1
Definizione qualifiche operatori 3.2
Interagire in modo sicuro con la macchina 3.3
Stati della macchina 3.4
Numero degli operatori.....3.5
Qualifica degli operatori 3.6
Rischi residui 3.7
Mezzi personali di protezione 3.8
Divieti relativi a comportamenti non consentiti 3.9
Riepilogo targhe, etichette, disegni 3.10

Sezione 4-INFORMAZIONI PRELIMINARI
Descrizione generale della macchina 4.1
Dati tecnici 4.2
Dimensioni bobina.....4.3
Larghezza film da utilizzare.....4.4
Dimensioni massime confezione.....4.5
Prodotti non confezionabili.....4.6
Componenti principali.....4.7
Flusso operativo-uso previsto 4.8
Dimensioni complessive 4.9
Misura del livello di rumore 4.10

Sezione 5-TRASPORTO-MOVIMENTAZIONE-IMMAGAZZI-NAMENTO
Trasporto e movimentazione macchina imballata 5.1
Trasporto e movimentazione macchina disimballata 5.2
Immagazzinamento della macchina 5.3

Sezione 6-DISIMBALLO

Sezione 7-INSTALLAZIONE
Sicurezza 7.1
Spazio necessario per l'uso e la manutenzione 7.2
Piazzamento 7.3
Controlli elettrici preliminari 7.4
Allacciamento alle fonti di energia 7.5

Sezione 8 -COMANDI

Sezione 9-PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI
Sicurezza 9.0
Percorso film 9.1

Sezione 10-USO DELLA MACCHINA
Avvio produzione 10.1
Posizione corretta operatore.....10.2
Durante l'uso.....10.3
Arresto per fine produzione.....10.4

Sezione 11-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE
Sicurezza 11.1
Natura e frequenza interventi manutenzione 11.2
Pulizia lama saldante 11.3
Sostituzione lama saldante 11.4
Sostituzione nastro in Teflon 11.5
Sostituzione gomma.....11.6
Sostituzione rullini perforatori.....11.7

Sezione 12-ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI

Sezione 13-ALLEGATI

ABBREVIAZIONI E SIGLE

TABELLA DELLE ABBREVIAZIONI, SIGLE E TERMINI NON DI USO COMUNE UTILIZZATI NEL MANUALE

All.	**=**	**Allegato**
Dis.	**=**	**Disegno**
Es.	**=**	**Esempio**
Fig.	**=**	**Figura ricambi**
Max.	**=**	**Massimo**
Min.	**=**	**Minimo/a**
Mod.	**=**	**Modello della macchina**
N.	**=**	**Numero**
N/A	**=**	**Non si applica (Not Applicable)**
OFF	**=**	**Macchina ferma**
ON	**=**	**Macchina in moto**
OPP	**=**	**Polipropilene Orientato**
PLC	**=**	**Programmable Logic Controller (Apparecchiatura di controllo a logica programmabile)**
PP	**=**	**Polipropilene**
PTFE	**=**	**Politetrafluoroetilene**
PVC	**=**	**Polivinilcloruro**
Ric.	**=**	**Richiami**
SIAT SpA	**=**	**Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)**
Tav.	**=**	**Tavola illustrata**

w	**=**	**Larghezza**
h	**=**	**Altezza**
l	**=**	**Lunghezza**

1-INTRODUZIONE

1.1 NORME COSTRUTTIVE

La macchina è stata costruita rispondendo ai requisiti richiesti dalla legislzione alla data di costruzione.
I DOCUMENTI DI RIFERIMENTO SONO:
Direttive 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

1.2 COME LEGGERE E UTILIZZARE IL MANUALE ISTRUZIONI

1.2.1 IMPORTANZA DEL MANUALE

Il manuale è parte integrante della macchina, le informazioni in esso contenute vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza. Custodire il manuale per tutta la durata del prodotto. Assicurarsi che qualsiasi emendamento pervenuto sia incorporato nel testo.
Passare il manuale a qualsiasi utente o successivo proprietario della macchina. Gli schemi elettrici e pneumatici sono normalmente allegati al manuale.
Per le macchine più complesse dotate di PLC o di elettronica dedicata, gli schemi possono essere attaccati al quadro comandi o consegnati a parte.

1.2.2 CONSERVAZIONE DEL MANUALE

Conservare il manuale in luogo pulito e asciutto, a portata di mano, vicino alla macchina.
Non asportare, strappare o riscrivere per alcun motivo parti del manuale
Usare il manuale senza danneggiarlo.
In caso di perdita o danneggiamento, richiedere una copia al proprio servizio assistenza/ricambi citando il codice documento.

1.2.3 CONSULTAZIONE DEL MANUALE

Tutte le pagine sono numerate e le tavole ricambi sono identificate con il numero della figura.
Tutte le note sulla sicurezza e su possibili pericoli sono identificate dal simbolo:

Tutte le note di avvertimento importanti per il funzionamento sono identificati dal simbolo:

Le parti evidenziate in **grassetto** contengono particolari riferimenti a caratteristiche o note tecniche specifiche per l'argomento in questione.

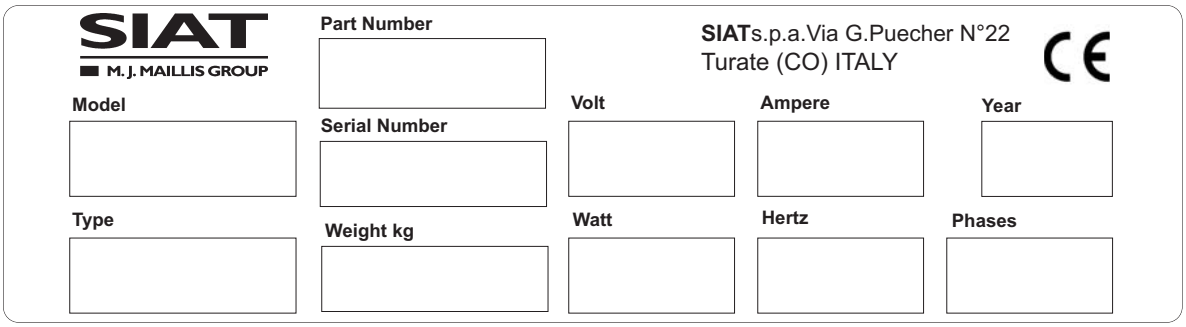
Con riferimento a quanto riportato in questo manuale la il Costruttore declina ogni responsabilità in caso di:
-uso della macchina contrario alle leggi nazionali sulla sicurezza e sull'antinfortunistica,
-errata predisposizione del cantiere e delle strutture sulle quali la macchina andrà ad operare,
-difetti di tensione e di alimentazione elettrica e/o di altre fonti energetiche,
-mancata o errata osservanza delle istruzioni fornite nel presente manuale,
-modifiche alla macchina non autorizzate,
-utilizzo da parte di personale non addestrato o non idoneo,
-utilizzo di parti di ricambio non originali,
-utilizzo di accessori non previsti o non autorizzati,
-eventi eccezionali.

1.2.4 METODOLOGIA DI AGGIORNAMENTO DEL MANUALE IN CASO DI MODIFICHE ALLA MACCHINA

Le modifiche alla macchina sono regolate da opportuna procedura interna del costruttore.
L'utilizzatore riceve il manuale completo e aggiornato insieme alla macchina e può ricevere pagine o parti del manuale contenenti emendamenti successivi alla prima pubblicazione, che dovranno essere integrate nel manuale a cura dell'utilizzatore.

2-INFORMAZIONI GENERALI

2.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE E DELLA MACCHINA



2.2 ASSISTENZA TECNICA E RICAMBI

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9682239
E-mail siat@siat.com

AGENTE/DISTRIBUTORE O SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA LOCALE:

2.3 INFORMAZIONI GENERALI SULLA GARANZIA

Nei limiti di quanto sotto espresso il fornitore si impegna a riparare tutti gli eventuali difetti di costruzione che si manifestino durante i dodici (12) mesi di garanzia decorrenti dalla messa in servizio della macchina (utilizzo previsto: un turno lavorativo di 8h).
Sono espressamente esclusi quei pezzi per i quali è previsto un normale consumo (come cinghie, rulli in gomma, guarnizioni, spazzole, etc.) nonché le parti elettriche.
Per godere della garanzia il cliente deve immediatamente notificare al fornitore i difetti che si manifestano, citando il numero di matricola della macchina. Il committente deve inviare al fornitore il pezzo difettoso per la riparazione o sostituzione. Il fornitore eseguirà le riparazioni in un ragionevole periodo di tempo. Con tale riparazione o sostituzione il fornitore adempie pienamente ai propri obblighi di garanzia. Qualora le riparazioni o sostituzioni debbano essere fatte nel luogo ove la macchina è installata, le spese di manodopera, viaggio e soggiorno dei tecnici o montatori saranno interamente a carico del committente.

I fornitore non è responsabile dei difetti derivanti da:

-Cattivo uso della macchina
-Mancata manutenzione
-Manomissioni o riparazioni eseguite dal committente.

Il fornitore non sarà inoltre responsabile di eventuali danni a persone o cose distinte dalla macchina oggetto della garanzia, né di eventuale mancata produzione.

Per i materiali non costruiti dal fornitore, come apparecchiature elettriche e motori, questi concede al committente la stessa garanzia che egli riceve dai fornitori di detti materiali.

Il fornitore garantisce la conformità delle macchine alle disposizioni di legge vigenti nei paesi U.E ed extra U.E. in cui esse verranno installate ed in particolare a quelle relative alla prevenzione degli infortuni ed all'inquinamento.
L'adeguamento delle macchine a norme specifiche del paese d'installazione è posto a carico del committente il quale si assume ogni relativa responsabilità, mandandone indenne il fornitore ed impegnandosi a sollevarlo da ogni responsabilità a qualsivoglia pretesa dovesse insorgere da terzi per effetto dell'inosservanza delle norme stesse.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3-AVVERTENZE GENERALI

3.1 AVVERTENZE DI SICUREZZA

Leggere attentamente tutte le istruzioni prima di utilizzare la macchina; prestare particolare attenzione alle sezioni dove si incontra questo simbolo:

Conservare questo manuale di istruzioni: le informazioni in esso contenute vi aiuteranno a mantenere la vostra macchina in perfette condizioni ed a lavorare in piena sicurezza

3.2 DEFINIZIONE DELLE QUALIFICHE DEGLI OPERATORI

- Operatore conduttore di macchina;
- Manutentore meccanico;
- Manutentore elettrico;
- Tecnico del costruttore

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite qui di seguito.
Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

QUALIFICA 1
CONDUTTORE DI MACCHINA

Operatore addestrato e abilitato alla conduzione della macchina attraverso l'uso dell'interruttore generale e di tutti i comandi che regolano il ciclo di lavoro, pulizia della lama saldante, sostituzione della bobina di film.
NOTA: i responsabili di stabilimento e di reparto presteranno estrema attenzione che il conduttore macchina sia stato addestrato a tutte le operazioni prima di cominciare a lavorare con la macchina.
Il conduttore deve avere ben compreso il contenuto del presente manuale; in caso contrario attendere alla messa in servizio e contattare il costruttore o il rivenditore per ulteriori informazioni come necessario.

QUALIFICA 2
MANUTENTORE MECCANICO

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sugli organi meccanici per regolazioni, manutenzioni, riparazioni.
Non è abilitato a interventi su impianti elettrici sotto tensione.

QUALIFICA 2a
MANUTENTORE ELETTRICISTA

Tecnico qualificato in grado di condurre la macchina come il CONDUTTORE MACCHINA e in più di farla funzionare con protezioni disabilitate, di intervenire sulle regolazioni e sugli impianti elettrici per manutenzione e riparazione.
Opera in presenza di tensione all'interno di quadri elettrici e scatole di derivazione, apparecchiature di controllo etc.

QUALIFICA 3
TECNICO SPECIALIZZATO DEL COSTRUTTORE (C.A.T. Centro Assistenza Tecnica)

Tecnico qualificato del costruttore o del suo rappresentante per operazioni complesse, interviene quando concordato con l'utilizzatore o personale del distributore.

3.3 PRESCRIZIONI PER INTERAGIRE IN MODO SICURO CON LA MACCHINA

Il lavoro con la macchina può essere svolto solo da persone aventi le qualifiche definite al paragrafo 3.6 che segue.

Sarà responsabilità dell'utilizzatore definire le persone qualificate ai vari livelli di intervento e dare alle stesse l'idoneo addestramento e le consegne operative come definite in questo manuale.

3.4 STATI DELLA MACCHINA

Elenco degli stati possibili con questa macchina:

- Ferma, collegamento elettrico disconnesso;
- Ferma, interruttore generale in posizione '0' (OFF);
- Marcia; interruttore generale in posizione 'I' (ON).

3.5 NUMERO DEGLI OPERATORI

Le operazioni sotto descritte sono state analizzate dal fabbricante; il numero degli operatori indicato per ciascuna di esse è adeguato per svolgere la funzione in modo ottimale. Un numero di operatori inferiore o superiore potrebbe mettere in pericolo la sicurezza del personale coinvolto.

3.6 QUALIFICA DEGLI OPERATORI

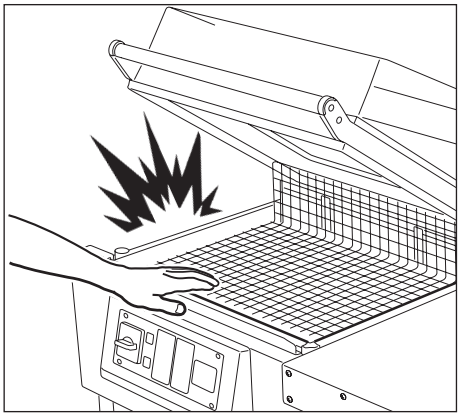
È indicata per ogni operazione la qualifica minima dell'operatore.

OPERAZIONE	STATO DELLA MACCHINA	QUALIFICA OPERATORI	NUMERO OPERATORI
Installazione e preparazione all'uso	Collegamento elettrico disconnesso		2
Regolazione altezza piano di saldatura	Collegamento elettrico disconnesso		1
Regolazione tempi di saldatura	Marcia		1
Sostituzione lama saldante	Collegamento elettrico disconnesso		1
Sostituzione film	Collegamento elettrico disconnesso		1
Manutenzione ordinaria	Collegamento elettrico disconnesso		2
Manutenzione meccanica straor dinaria	Collegamento elettrico disconnesso		1
Manutenzione elettrica straordinaria	Collegamento elettrico disconnesso		1

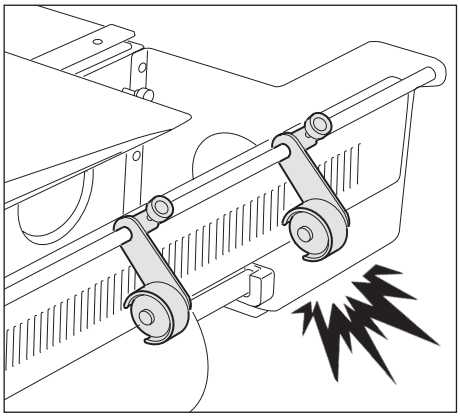
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3.7 RISCHI RESIDUI

La macchina è stata progettata in conformità alle norme CE con vari accorgimenti e dispositivi antinfortunistici, che non devono mai essere rimossi o disattivati.
Nonostante le precauzioni per la sicurezza adottate dai progettisti, è essenziale che l'operatore e i tecnici addetti alla manutenzione siano preventivamente informati dei seguenti rischi residui non eliminabili:



ATTENZIONE! Lama saldante.
Non toccare la lama saldante subito dopo il ciclo di saldatura.
Pericolo di scottature dovute al calore residuo.



ATTENZIONE! Microforatori.
Prestare particolare attenzione durante la fase di incorsamento del film ai microforatori.
Pericolo di punture.

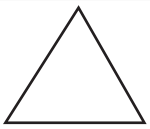
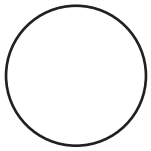
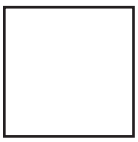
3.8 MEZZI PERSONALI DI PROTEZIONE

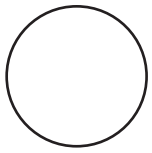
(Occhiali, guanti, elmetto, scarpe, filtri/respiratori, cuffie antirumore).
Nessuno, se non raccomandati dall'utilizzatore.

3.9 DIVIETI RELATIVI A COMPORTAMENTI NON CONSENTITI O NON CORRETTI, RAGIONEVOLMENTE PREVEDIBILI

- Non utilizzare la macchina con protezioni smontate.
- Solo il personale autorizzato può effettuare le regolazioni, riparazioni e manutenzioni che richiedono l'azionamento della macchina con protezioni disabilitate.
  Durante tali operazioni l'accesso alla macchina sarà ristretto ai soli operatori aventi idonee qualifiche.
  Al termine di ogni intervento sarà subito ripristinato lo stato della macchina con protezioni attive.
- Le operazioni di pulizia e manutenzione devono essere fatte unicamente dopo aver tolto l'energia elettrica.
- Non modificare la macchina o parti di essa.
- Seguire attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.

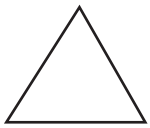
3.10 RIEPILOGO DEGLI AVVERTIMENTI, ETICHETTE, TARGHE, DISEGNI RIPORTATI SULLA MACCHINA

	LEGENDA SIMBOLI	LEGENDA COLORI
	PERICOLO E PARTI IN MOVIMENTO	COLORE GIALLO
	OBBLIGO/DIVIETO	COLORE ROSSO
	COMANDI ED INFORMAZIONI	COLORE AZZURRO

a 

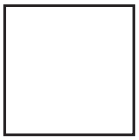
Attenzione! Staccare la spina di alimentazione dalla presa di corrente prima di qualsiasi operazione di pulizia/manutenzione e prima di aprire il quadro elettrico.

Codice etichetta: S300109996A

b 

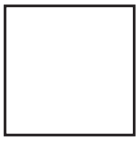
Attenzione! Pericolo alta tensione.

Codice etichetta: S300110096A

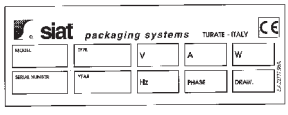
c 

Indica il punto in cui il filo di messa a terra è collegato al corpo macchina.

Codice etichetta: S300103996A

d 

Contiene i dati di identificazione del Costruttore e della macchina



Codice etichetta: S340277700A

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

4-INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.1 DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA

Sigillatrice manuale per film termoretraibile.
Tempi e temperature di saldatura e termoretrazione sono controllate da una scheda logica personalizzata.
Possono essere utilizzati film monopiega con spessori da 15 a 40 micron di tipo tecnico o alimentare.

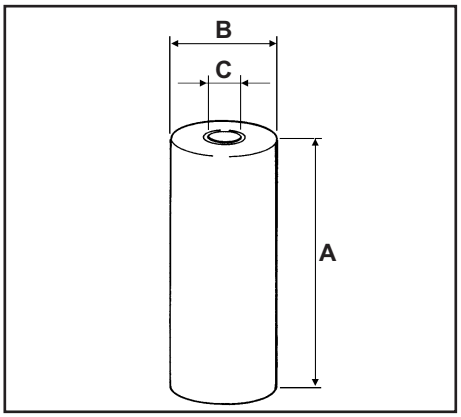
4.2 DATI TECNICI

- Produzione media = 300 pz/h
- Alimentazione: 100-240V 50 Hz monofase
- N° 1 motore: 0,12 kW
- Peso = 100 kg
- Dimensione barra saldante 550 mm x 420 mm

La macchina con l'impianto elettrico standard non è adatta per l'impiego in ambienti a rischio di incendio o di esplosione, nei quali sono necessari motori speciali e/o componenti antideflagranti.

4.3 DIMENSIONI BOBINA

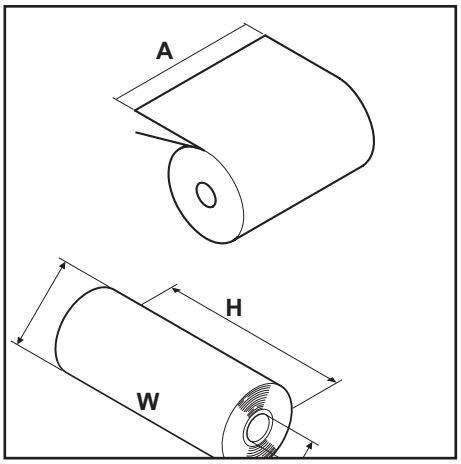
A = Max. 570 mm
B = Max. 300 mm
C = 75 mm



4.4 COME SCEGLIERE LA LARGHEZZA DEL FILM DA UTILIZZARE

Calcolo della fascia **A**
Per fascia **A** si intende la larghezza che deve avere il film da utilizzare per confezionare il prodotto.

A= **W**+**H**+100 mm

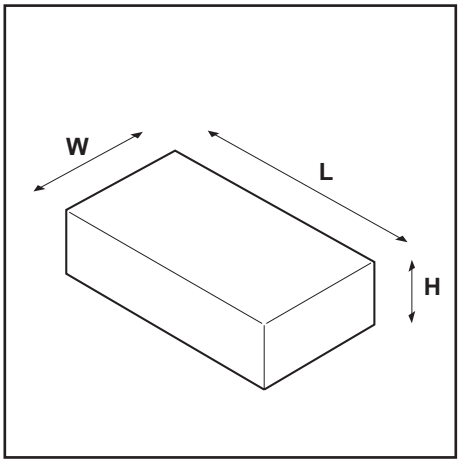


4.5. DIMENSIONI MASSIME DELLA CONFEZIONE

La sigillatrice manuale ha un piano di saldatura regolabile in base alle dimensioni del prodotto.
Quest'ultime non devono superare le misure riportare nella figura.

L = 500
W = 380
H = 220

Note: **W** + **H** non può mai essere superiore a 470 mm.
Non è possibile eseguire confezioni con i massimi valori di **W** e **H**



4-INFORMAZIONI PRELIMINARI SULLA MACCHINA

4.6 PRODOTTI NON CONFEZIONABILI

<u>É vietato confezionare i prodotti sotto elencati perchè possono provocare seri rischi all'operatore e possono danneggiare la macchina.</u>

- **prodotti instabili**
- **materiali infiammabili**
- **bombolette con gas a pressione o di qualsiasi altro tipo**
- **materiali esplosivi**
- **polveri sciolte o volatili**
- **prodotti bagnati**
- **liquidi in contenitori fragili**
- **prodotti soggetti a cambiare in modo pericoloso la loro configurazione statica e/o chimica durante il processo di termoretrazione a temperatura superiore ai 150 °C.**

4.7 COMPONENTI PRINCIPALI

La macchina è esenzialmente composta da:
N. 1telaio, N. 1campana, N. 4 ruote, N. 1 pannello comandi, N. 1 motore elettrico, N. 1 barra saldante.

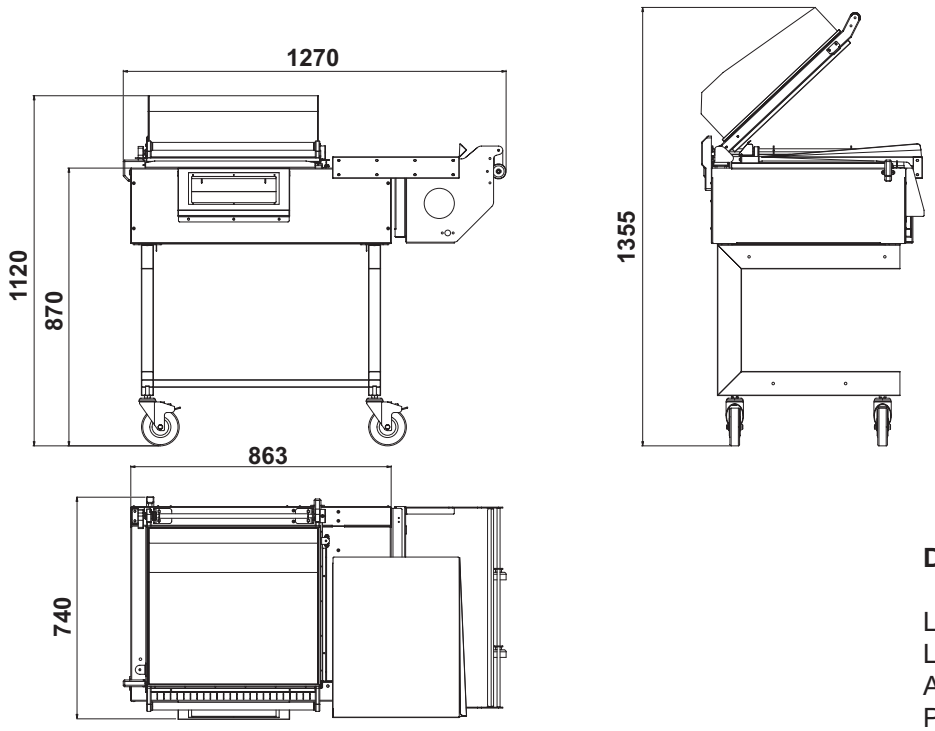
4.8 FLUSSO OPERATIVO - USO PREVISTO

L'operatore dopo aver regolato il tempo di saldatura e la termoretrazione sul pannello di controllo, introduce il prodotto da confezionare nel film e lo trasla nel piatto retinato. A questo punto l'operatore chiude la campana e con una leggera pressione il film viene saldato e dà inizio alla fase di termoretrazione che termina con la riapertura automatica della campana stessa.

Condizioni ambientali previste:

- Temperatura min. +5 °C, max. +40 °C,
- Umidità min. 30%, max. 80%, senza condensa,
- Ambiente esente da polvere.
- Altitudine: 1000 m s.l.m.

4.9 DIMENSIONI COMPLESSIVE



Dimensioni in mm

Lunghezza .....1270 mm
Larghezza .....740 mm
Altezza .....1355 mm
Peso .....100 kg

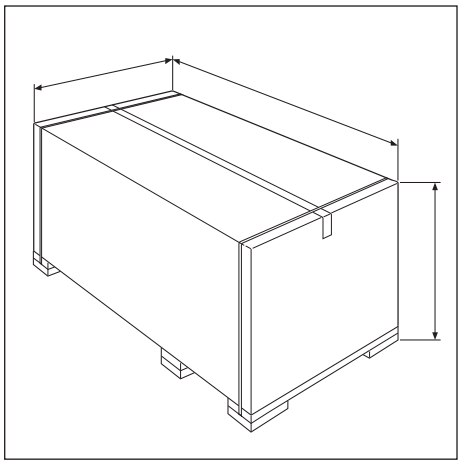
4.10 MISURA DEL LIVELLO DI RUMORE

Pressione acustica rilevata ad una distanza di 1 metro dalla macchina con film estensibile inserito: 72dB.
Pressione acustica rilevata ad una altezza di 1.6 metri dalla macchina con film estensibile inserito: 72 dB.
Rilevazioni effettuate con uno strumento SPYRI-MINOPHON

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

5-TRASPORTO-MOVIMENTAZIONE-IMMAGAZZINAMENTO

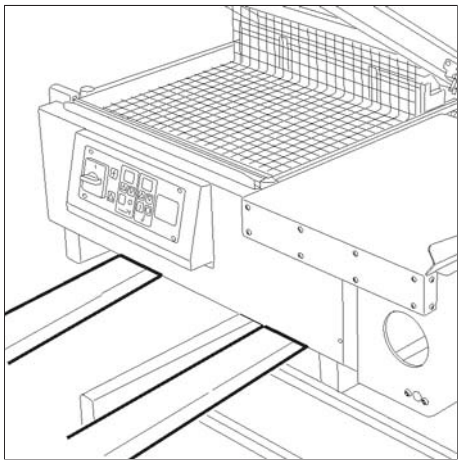
5.1 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA IMBALLATA



La macchina è fissata al bancale con 4 bulloni passanti e può essere sollevata con un normale carrello a forche.
L'imballo standard è adatto per viaggiare via terra e per via aerea. Imballo via mare a richiesta.
Durante la fase di trasporto è possibile sovrapporre lfino a tre macchine.

DIMENSIONE IMBALLO
l = lunghezza 147 cm
w = larghezza 87 cm
h = altezza 94 cm
Peso 120 kg

5.2 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE MACCHINA DISIMBALLATA



La macchina disimballata non deve essere trasportata se non per brevissime distanze e all'interno dei reparti. Il trasporto della macchina priva di imballo può causare danni e infortuni.

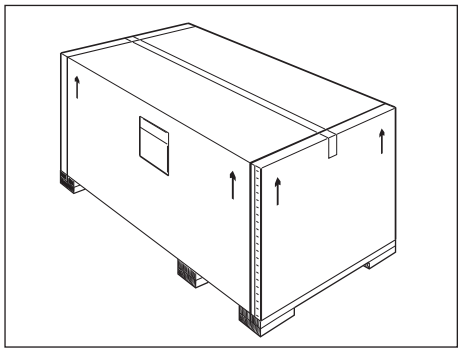
DIMENSIONI MACCHINA
l = lunghezza 127 cm
w = larghezza 74 cm
h = altezza 50 cm
Peso 100 kg

5.3 IMMAGAZZINAMENTO DELLA MACCHINA IMBALLATA O DISIMBALLATA

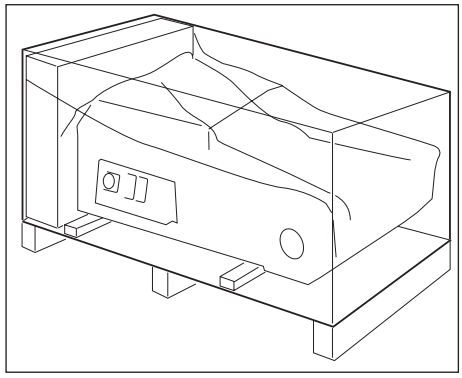
Precauzioni per una lunga inattività della macchina:
-immagazzinare in luogo asciutto e pulito;
-se la macchina è disimballata è necessario proteggerla dalla polvere e non sovrapporre alcunché;

6-DISIMBALLO

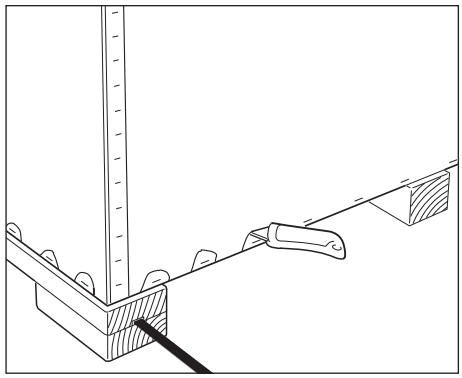
6.1 Busta all'esterno dell'imballo contenente le istruzioni per il disimballo della macchina.



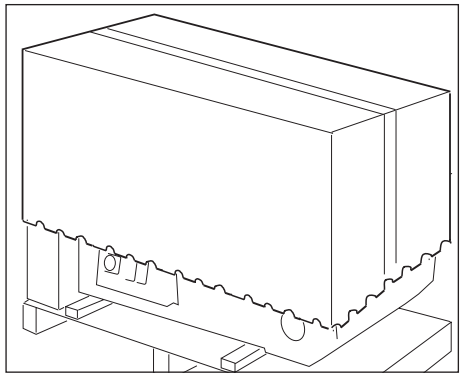
Posizione della macchina all'interno dell'imballo.



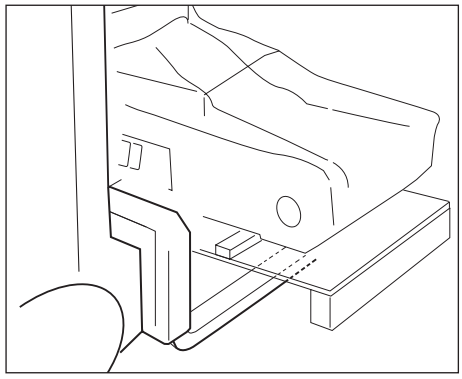
Tagliare le regge in polipropilene.
Tagliare con un cutter la parte del cartone fissata con le graffe, lungo tutto il perimetro dell'imballo (oppure, se si hanno attrezzi adatti, si possono rimuovere i punti metallici).



Dopo aver tagliato il cartone (o dopo la rimozione dei punti metallici), sollevare completamente il cartone in modo di liberare la macchina (2 persone).

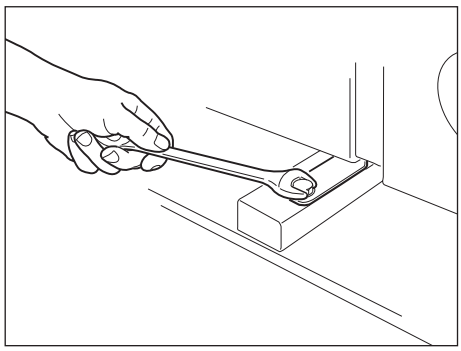


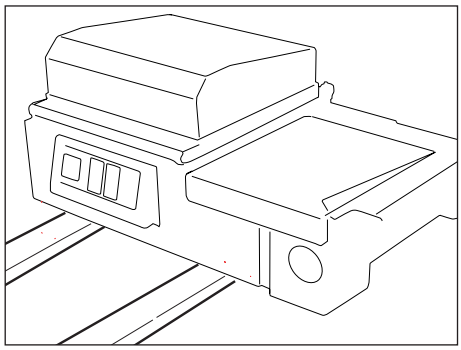
Trasportare la macchina con un muletto o un traspallet fino al punto in cui essa sarà collocata.
(Peso macchina + bancale = kg 120).



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

Allentare le viti e rimuovere le staffe di bloccaggio





Dopo avere rimosso le staffe di fissaggio sollevare la macchina posizionando le forche come indicato in figura **per evitare danni al motore elettrico posto sotto la campana.**

6.2 SMALTIMENTO DELL'IMBALLO

L'imballo della macchina è composto da:

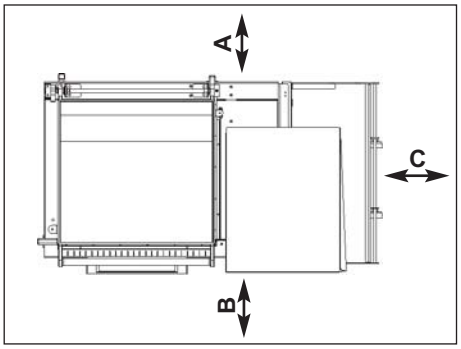
- bancale in legno;
- cassa in cartone;
- staffe di fissaggio in acciaio;
- protezione in polietene espanso;
- regge in plastica (PP)
- sali disidratanti in argilla (solo via mare)
- sacco in materiale accoppiato composto da poliestere-alluminio-polietene (solo via mare).

Per lo smaltimento comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese.

7-INSTALLAZIONE

7.1. SICUREZZA

(Leggere attentamente il Capitolo 3).

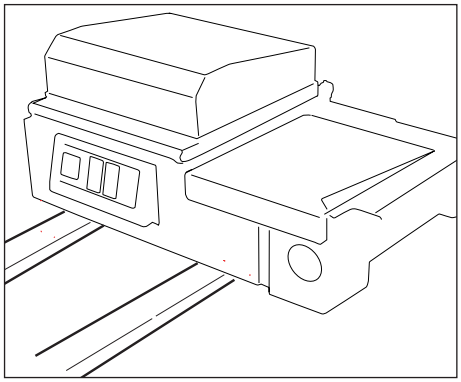


7.2. SPAZIO NECESSARIO PER L'USO E LA MANUTENZIONE

Distanza dal muro min. **A=B=C** = **1000** mm
Altezza min.= **2500** mm

7.3 PIAZZAMENTO

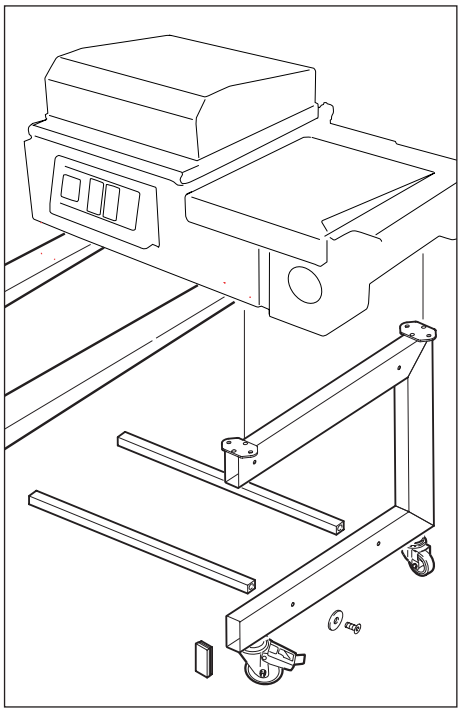
Sollevare con un carrello elevatore la macchina, posizionando le forche come mostrato nella figura.



Fissare le gambe al basamento della macchina con le viti fornite in dotazione.
Vedere anche la figura 15121 alla sezione 'Parti di Ricambio'.

Posizionare la macchina su una superficie piana e ben livellata.

Bloccare le ruote con il freno.



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

7.4 CONTROLLI ELETTRICI PRELIMINARI

Prima di collegare la macchina alla presa di corrente compiere i seguenti controlli:

-Accertarsi che la presa sia munita di circuito di protezione di terra.
-Accertarsi che la tensione e la frequenza di alimentazione corrispondano a quelle riportate sulla targhetta della macchina.
-È responsabilità dell'installatore accertare che il collegamento della macchina alla rete rispetti le norme in vigore nel luogo dell'installazione.

7.5 ALLACCIAMENTO ALLE FONTI DI ENERGIA E RELATIVI CONTROLLI

-Controllare che l'interruttore principale sia sulla posizione “0”.
-Collegare, al cavo fornito con la macchina, una spina conforme alle norme.
-Collegare la spina al quadro di alimentazione di rete.

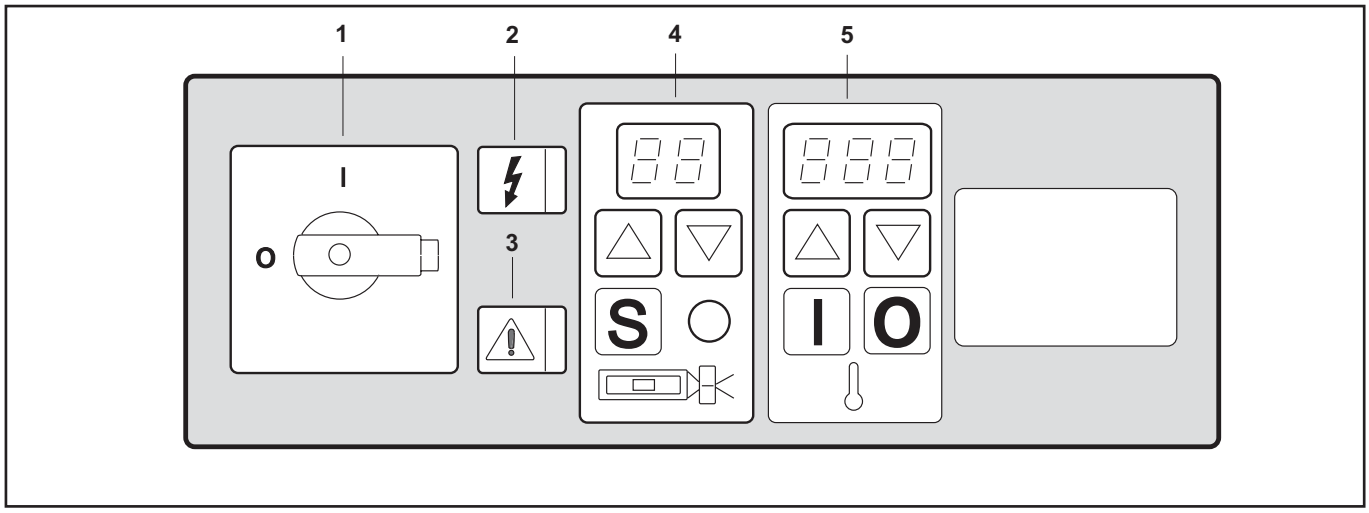
8-COMANDI

8.1 PANNELLO COMANDI

1. INTERRUTTORE GENERALE
Ruotare in senso orario sulla posizione 'I' per dare tensione alla macchina.

2. SEGNALATORE LUMINOSO PRESENZA TENSIONE
Acceso segnala l'avvenuta attivazione dell'interruttore generale.

3. SEGNALATORE LUMINOSO D'ALLARME
La sua accensione segnala un malfunzionamento delle apparecchiature elettriche (vedere parag. 10.3)



4. PANNELLO IMPOSTAZIONE TEMPI DI SALDATURA E TERMORETRAZIONE

4A. VISUALIZZATORE NUMERICO 2 CIFRE
Visualizzazione del tempo selezionato con il tasto 4D.

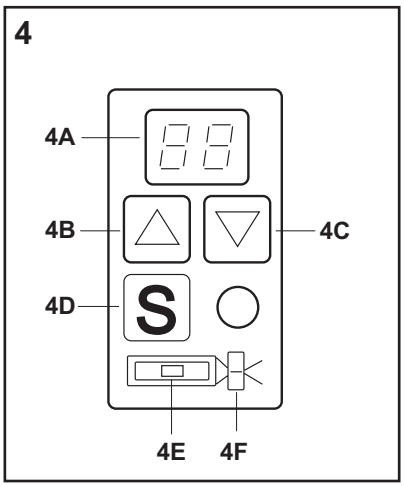
4B. TASTO INCREMENTO TEMPO SELEZIONATO

4C. TASTO DECREMENTO TEMPO SELEZIONATO

4D. TASTO SELEZIONE FUNZIONE
Premere, in sequenza, per selezionare i tempi di termoretrazione (lampeggio della segnalazione luminosa 4E) e di saldatura (lampeggio della segnalazione luminosa 4F).
Campo di regolazione tempo di termoretrazione: 1÷10 secondi.
Campo di regolazione tempo di saldatura: 1÷3 secondi.

4E. SEGNALATORE LUMINOSO TEMPO DI TERMORETRAZIONE
Attivo (lampeggio) dopo la selezione con il tasto 4D e durante l'impostazione con i tasti 4B, 4C.
Ad impostazione avvenuta il segnalatore lampeggia ancora per 5 secondi; con lo spegnimento la selezione viene disattivata; per una nuova variazione è necessario premere di nuovo il tasto 4D.

4F. SEGNALATORE LUMINOSO TEMPO DI SALDATURA
Attivo (lampeggio) dopo la selezione con il tasto 4D e durante l'impostazione con i tasti 4B, 4C.
Ad impostazione avvenuta il segnalatore lampeggia ancora per 5 secondi; con lo spegnimento la selezione viene disattivata; per una nuova variazione è necessario premere di nuovo il tasto 4D.



5. PANNELLO IMPOSTAZIONE TEMPERATURA TERMORETRAZIONE

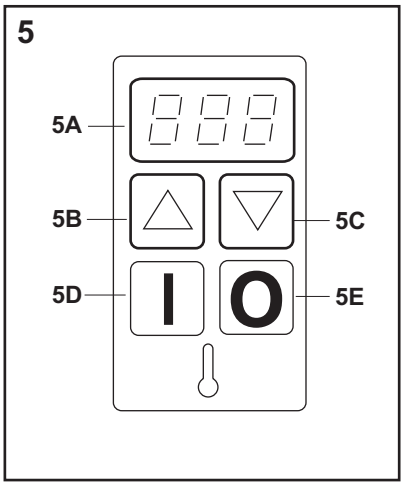
5A. VISUALIZZATORE NUMERICO 3 CIFRE
Visualizzazione numerica 0÷400 corrispondente ad un valore d'impostazione della temperatura forno di termoretrazione 0÷100%

5B. TASTO INCREMENTO VALORE NUMERICO

5C. TASTO DECREMENTO VALORE NUMERICO

5D. ATTIVAZIONE FORNO TERMORETRAZIONE (ON)

5E. ESCLUSIONE FORNO TERMORETRAZIONE (OFF)

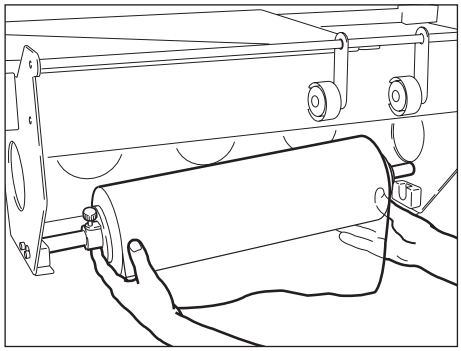


SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

9-PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

9.0 SICUREZZA

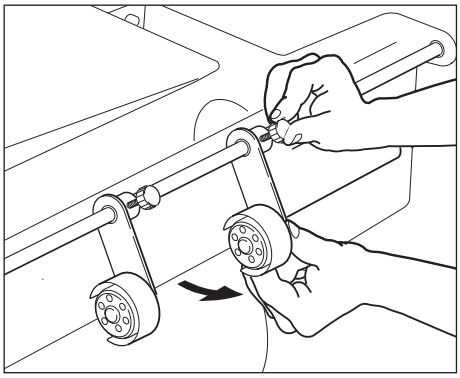
Tutte le operazioni di preparazione e regolazione devono essere effettuate con macchina con INTERRUTTORE GENERALE in posizione di '0'.



A CURA DEL CONDUTTORE

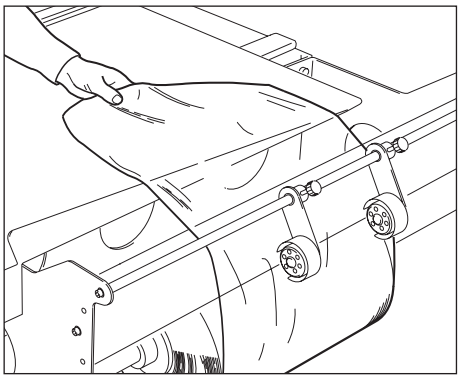
9.1 PERCORSO FILM

Posizionare una bobina di film sull'asse portarotolo bloccandola con le due flange coniche (lato aperto del film a sinistra)

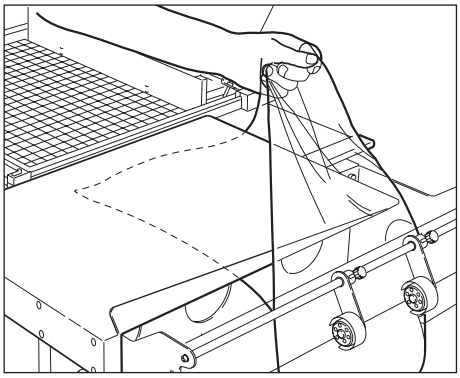


Allentare i pomoli e sollevare i rullini perforatori per facilitare il passaggio del film.

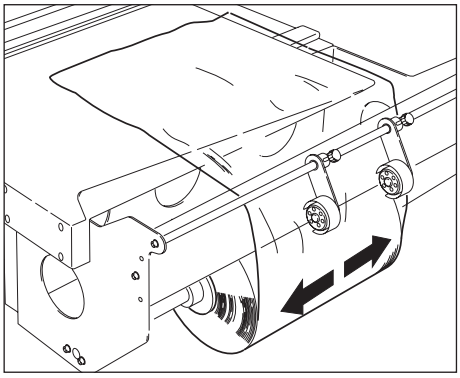
Fare passare il film come in figura sotto l'asta distanziatrice con in perforatori e sopra il pannello di contrasto.



Aprire il film come in figura e portare rispettivamente il lembo inferiore ed il lembo superiore sotto e sopra il piano di confezionamento.

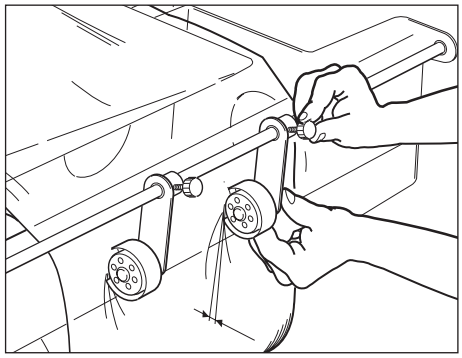


Riposizionare le due flange coniche sull'asse portarolo portando in tal modo il bordo posteriore del piano di confezionamento a contatto del bordo interno del lato chiuso del film.

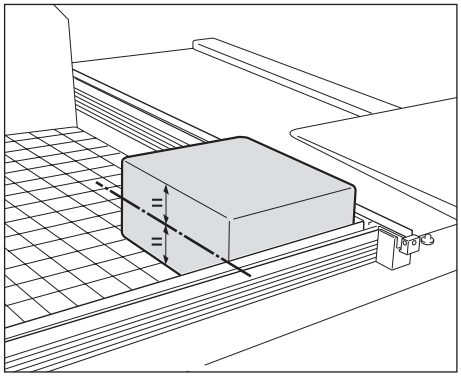


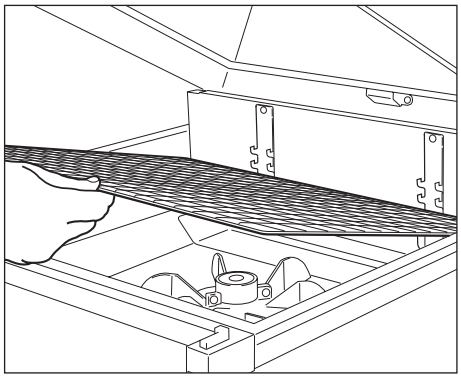
9-PREPARAZIONE ALL'USO E REGOLAZIONI

Abbassare i rullini perforfatori sul pannello di contrasto lasciando uno spazio di circa 1 mm.

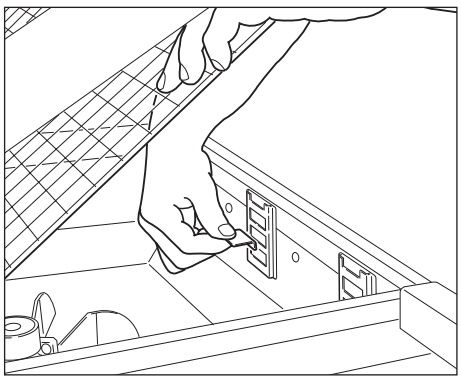


Porre il prodotto da confezionare sulla griglia all'interno della campana cme in figura e verificare che la barra saldante si trovi a circa metà dell'altezza del prodotto stesso.

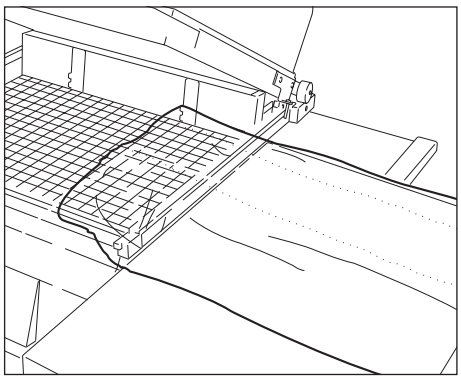




Posizionare come necessario la griglia all'interno della campana sui lati posteriore ed anteriore.



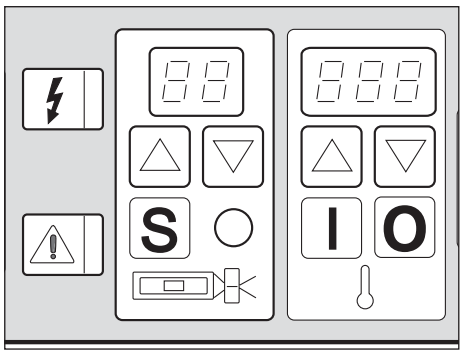
Posizionare il film microforato sotto il telaio di saldatura.



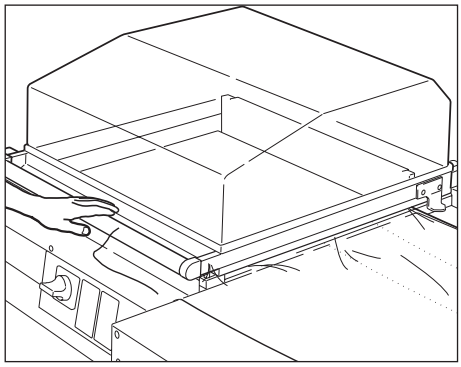
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

10.1 AVVIO PRODUZIONE

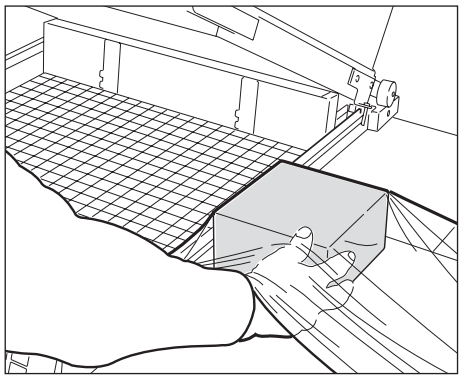
Portare l'interruttore generale in posizione 'I' (ON) ed intervenire sui tasti dei pannelli impostazione tempi e temperature introducendo i parametri di lavoro come necessario.



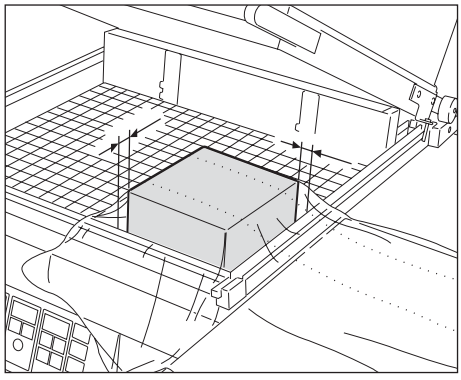
Effettuare la saldatura della parte iniziale del film abbassando la campana ed effettuando una leggera pressione sulla maniglia.



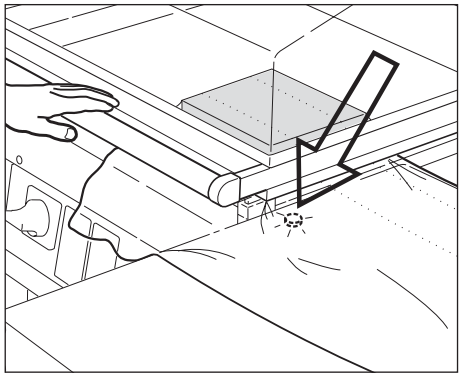
Sollevare con la mano sinistra il film sul piano di confezionamento; introdurre con la mano destra il prodotto da confezionare fino al fondo del film come in figura.



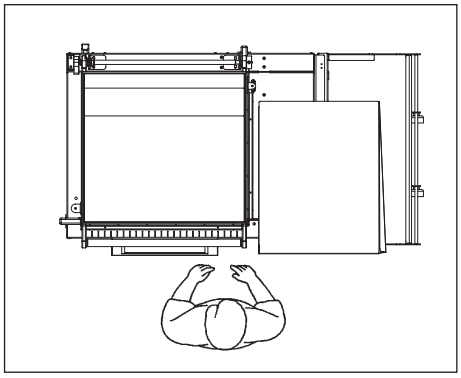
Portare il prodotto inserito nel film verso sinistra depositandolo sulla griglia all'interno della campana avendo cura di lasciare uno spazio di circa 2 cm dal bordo della barra saldante.



Chiudere la campana ed effettuare una leggera pressione sulla manglia per eseguire la saldatura del film **sino all'accensione del segnalatore luminoso rosso** indicata in figura (fine tempo di saldatura); rilasciare la pressione sulla maniglia ed attendere la riapertura automatica della campana (fine tempo di termoretrazione).

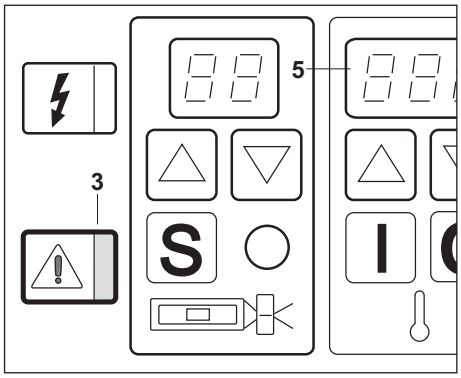


10.2 POSIZIONE CORRETTA OPERATORE



10.3 DURANTE L'USO

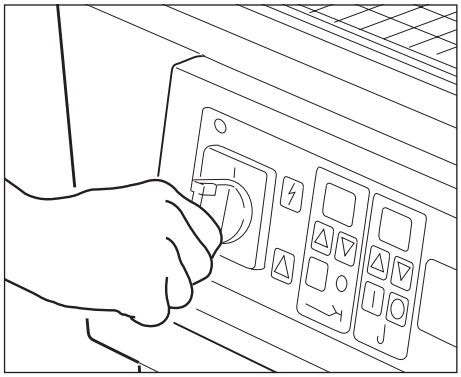
In caso di attivazione della segnalazione luminosa (**3**) con indicazione al visualizzatore numerico (**5**) del tipo di allarme:
-L-1: Malfunzionamento resistenze elettriche forno.
-L-2: Malfunzionamento termocoppia controllo temperatura forno



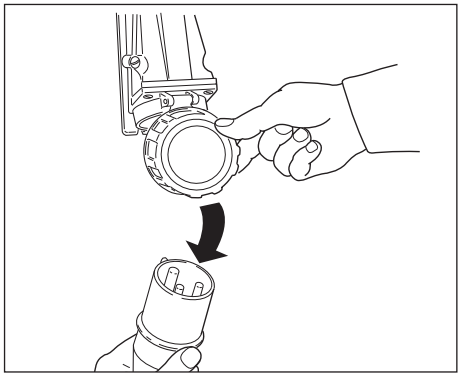
RICHIEDERE L'INTERVENTO DI UN MANUTENTORE ELETTRICISTA

10.4 ARRESTO PER FINE PRODUZIONE

Ruotare l'interruttore principale in posizone '0' (OFF).



Staccare anche la spina di alimentazione dal quadro di reparto.



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

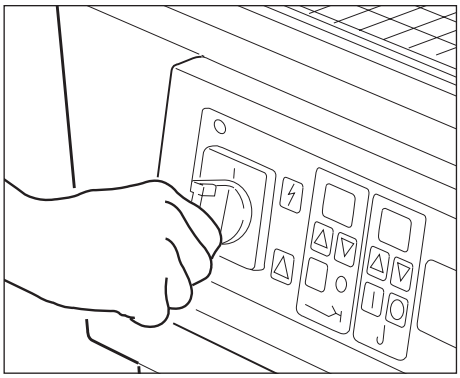
11-MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

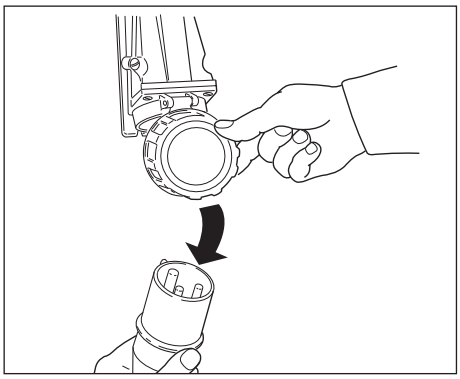
11.1 SICUREZZA

Lo svolgimento di operazioni di manutenzione e riparazione comporta situazioni pericolose.

Prima di ogni operazione di manutenzione portare l'interruttore generale in posizione '0' e togliere la spina dal quadro di rete.

Durante la fase di manutenzione deve essere presente sulla macchina solo la persona addetta alla manutenzione stessa e nessun altro.





11.2 NATURA E FREQUENZA INTERVENTI DI MANUTENZIONE

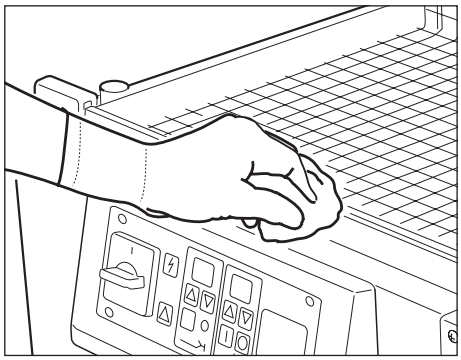
A CURA DELL'OPERATORE CONDUTTORE DI MACCHINA

Pulizia corpo macchina e lame saldanti: giornalmente.
Pulire la macchina asportando eventuali sostanze estranee ed imbrattanti con aspiratori, panni asciutti o inumiditi con blande soluzioni detergenti. Non utilizzare acqua o solventi.

A CURA DEGLI OPERATORI MANUTENTORI

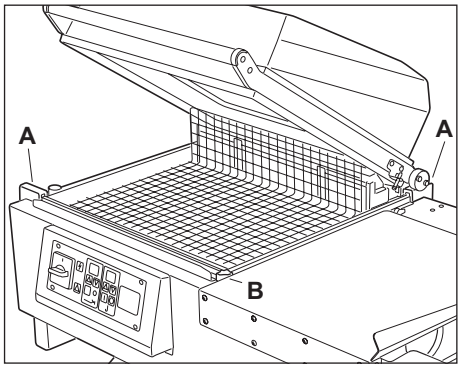
Sostituzione lama saldante, nastri in Teflon, gomme telaio campana e rulli perforatori: come richiesto, per eccessiva usura.

11.3 PULIZIA LAMA SALDANTE



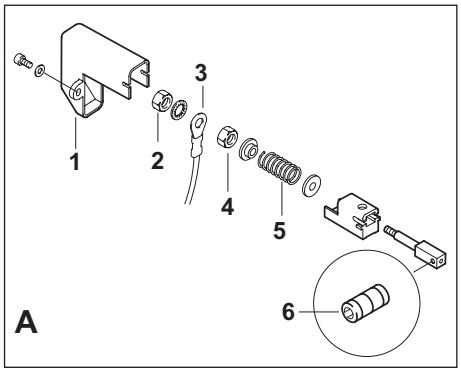
Effettuare alcuni cicli di saldatura quindi pulire la lama con un panno asciutto indossando opportuni guanti di protezione.

11.4 SOSTITUZIONE LAMA SALDANTE

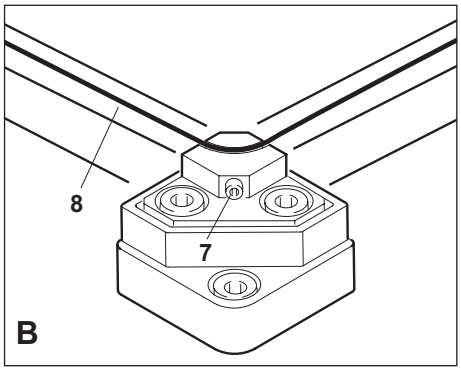


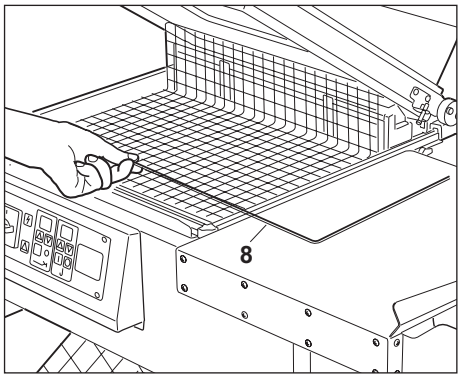
Rimuovere i coperchi blocchetti barra saldante (**1**), dettagli A; rimuovere i dadi (**2**) ed i cavi con capocorda (**3**); rimuovere i dadi (**4**) e le molle (**5**) di tensionamento.

Allentare il grano (**6**) liberando la lama (**8**) dai blocchetti di tensionamento.



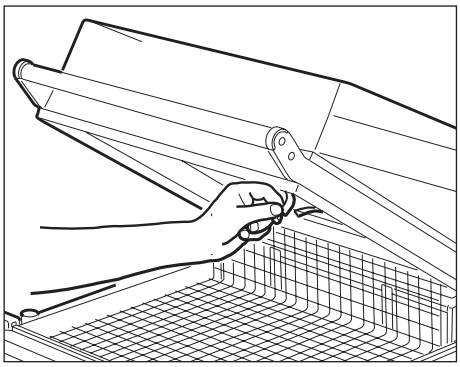
Allentare il grano (**7**), dettaglio B, e sfilare la lama danneggiata (**8**) dal supporto per angolo.
Montare una nuova lama in uno dei blocchetti laterali (dettagli A), tensionare opportunamente passando nel supporto per angolo, serrare l'altra estremità nelll'altro blocchetto tensionando come necessario.





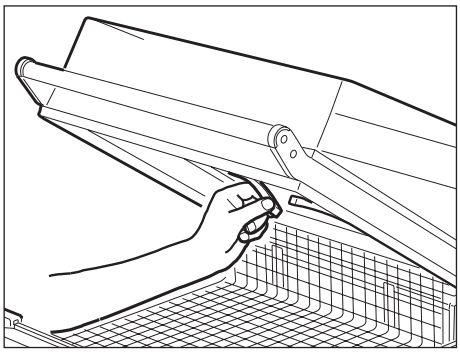
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

11.5 SOSTITUZIONE NASTRO IN TEFLON



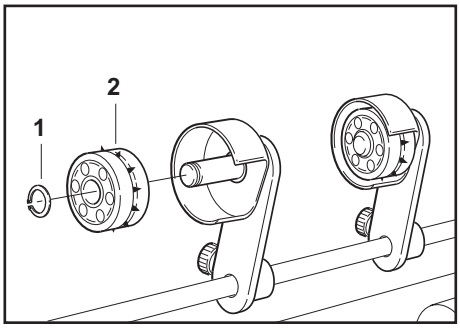
Rimuovere il nastro consumato.
Pulire accuratamente con detergente la gomma.
Applicare in modo iineare e piano le nuove strisce di teflon adesive assicurandosi che nel punto dì'incontro combacino i lembi.
Fare molta attenzione a non toccare o sporcare la parte adesiva delle strisce di teflon durante l'applicazione.

11.6 SOSTITUZIONE GOMMA



Rimuovere la gomma consumata.
Pulire accuratamente la sede.
Inserire la gomma nuova in modo lineare senza comprimerla o tirarla in lunghezza.
Applicare il nastro di teflon come al paragrafo precedente.

11.7 SOSTITUZIONE RULLINI PERFORATORI



Rimuovere l'anello elastico (**1**).
Sfilare e sostituire il rullino perforatore (**2**).
Riposizionare l'anello elastico.

REGISTRO DEGLI INTERVENTI DI RIPARAZIONE EFFETTUATI SULLA MACCHINA

Data	Descrizione intervento

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

12 -ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI

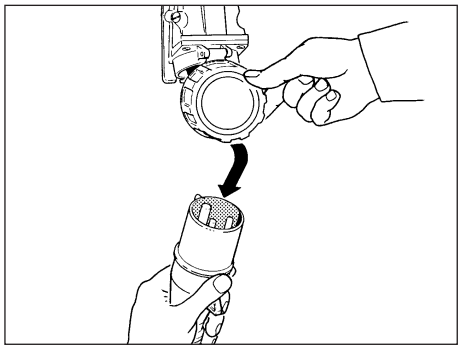
12.1 ISTRUZIONI PER LA ROTTAMAZIONE E L'ELIMINAZIONE

Nel caso di smaltimento dei materiali che compongono la macchina: comportarsi secondo le norme vigenti nel proprio paese; in particolare attenersi alla Direttiva RAEE per lo smaltimento di rifiuti di tipo elettrico-elettronico.

L'utilizzatore è inoltre pregato di informare il distributore o il costruttore dell'avvenuta rottamazione e di recuperare e restituire la targhetta dati con la marcatura CE.

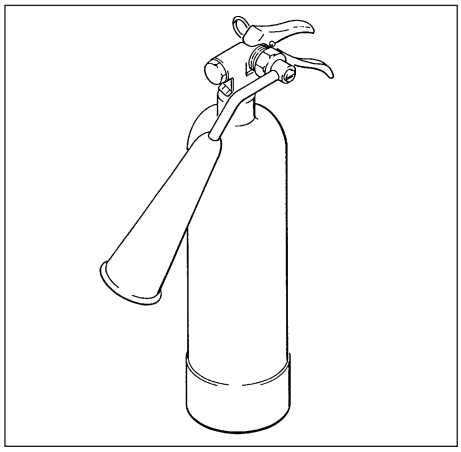
12.2 ISTRUZIONI PER SITUAZIONI DI EMERGENZA

In caso di pericolo/incendio:
staccare la spina dal quadro generale.



INCENDIO
In caso di incendio utilizzare estintore contenente CO2.

NON utilizzare acqua su apparecchiature elettriche.



13 -ALLEGATI

13.1 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

alle Direttive 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

13.2 SEGNALETICA DI SICUREZZA

Le etichette applicate sulla macchina sono importanti per la sicurezza dell'operatore.
Nel caso di danneggiamento o di asportazione di qualsiasi etichetta, é responsabilità dell'utilizzatore sostituirla immediatamente.

13.3 INDICAZIONI SULLE EMISSIONI DI RADIAZIONI, GAS, VAPORI, POLVERI

Nulla da segnalare

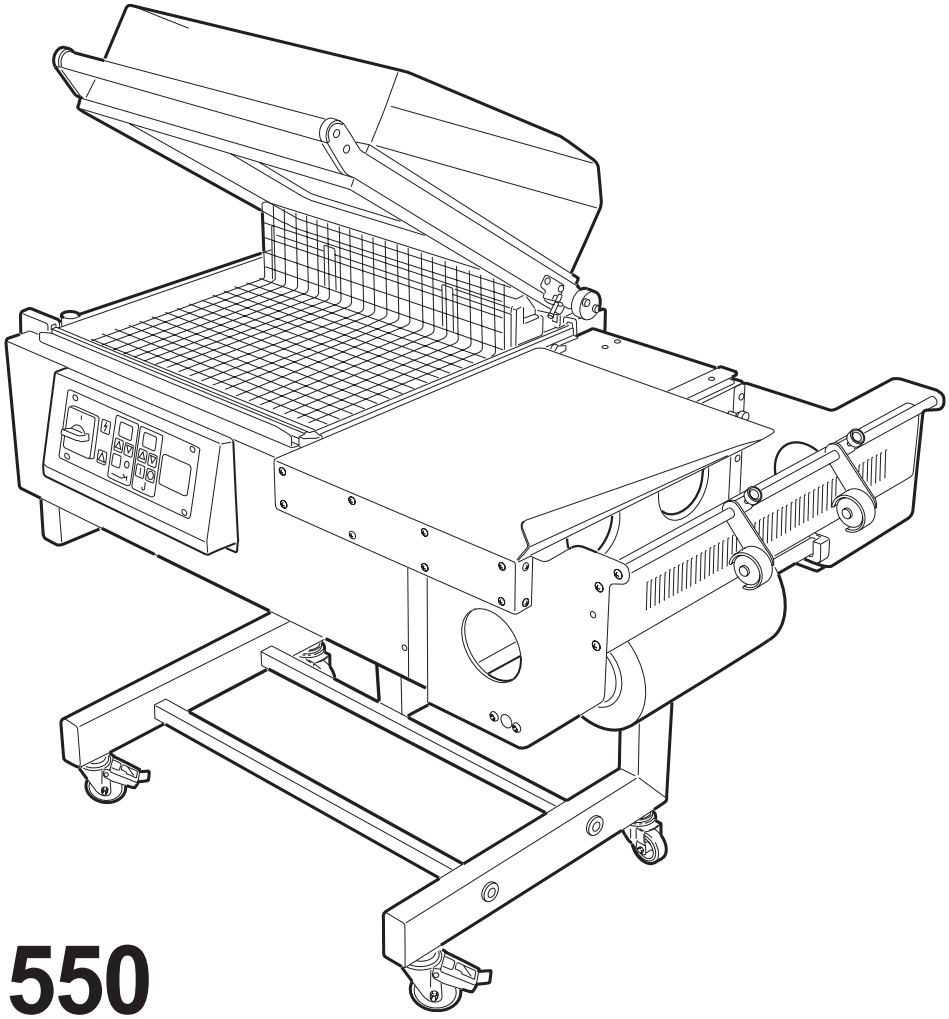
13 .4 PROVE ELETTRICHE

Prove elettriche:
1 - Continuità del circuito di protezione
2 - Resistenza di isolamento
3 - Tensione di isolamento
In riferimento EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

GRAMEGNA®
by SIAT



SYNTH 550

CONFEZIONATRICE MANUALE
HAND-OPERATED PACKING MACHINE
SOUDEUSE DE RETRACTION
MANUELLE VERPACKUNGSMASCHINE
CONFECCIONADORA MANUAL

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO
INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES
BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE
MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS

CE

GB

Publ. code.: SME00001K

SIAT S.p.A. - Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - P.O. BOX 1
Tel. 02-964951 - Telefax 02-9689727
http://www.siat.com - E-Mail: siat@siat.com

Instruction manual for the use, maintenance, safety, shipment, storage, unpacking, set-up, repairing, spare parts and disposal concerning the hand operated packing machine model SYNTH 500.

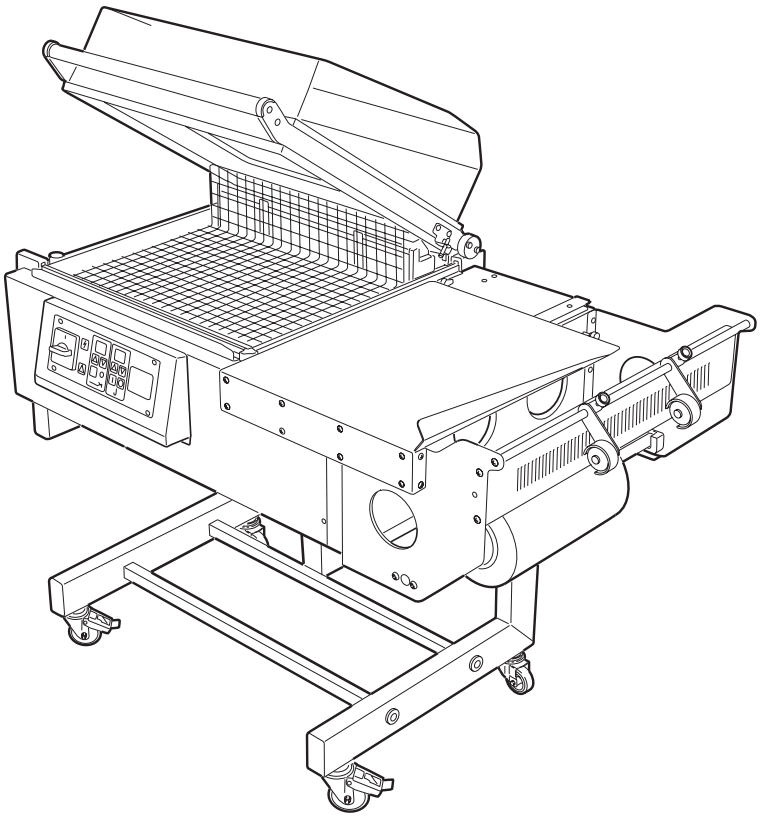
This publication is property of SIAT S.P.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) - ITALY
Tel. 02-964951 - Fax. 02-9689727

Edition: January 2008

The reproduction of this manual is strictly forbidden.
All rights reserved ©Siat S.p.A. 2008

The manufacturer reserves the right to modify the machines at any time without notice, therefore the following machines could differ from the present one and the manual to be integrated only for the changes related to the safety.

Publication n° SME00001K
Release 0
This publication is composed of n. 28 pages



SYNTH 550

HAND-OPERATED PACKING MACHINE

- Sealing bar dimensions: **L** 550 mm, **W** 420 mm
- Average production: 300 pcs/hour
- Max. film roll dimensions: Ø 300 mm x 570 mm

INDEX

Section 1-INTRODUCTION
Manufacturing specifications 1.1
How to read and use the instruction manual.....1.2

Section 2-GENERAL INFORMATION
Machine serial number and name of the manufacturer 2.1
After-sale service 2.2
Warranty 2.3

Sezione 3-SAFETY INFORMATION
General safety information 3.1
Operator's qualification 3.2
Instructions for a safe use of the machine 3.3
State of the machine 3.4
Number of the operators 3.5
Oprator's skill level 3.6
Residual hazards 3.7
Personal safety measures 3.8
Incorrect and not allowed actions 3.9
Warnings, labels, plates and drawing on the machine 3.10

Section 4-PRELIMINARY INFORMATION
General description of the machine 4.1
Technical specifications 4.2
Roll dimensions.....4.3
Film width to be used 4.4
Max. dimensions of the packing.....4.5
Products not to be shrink-wrapped 4.6
Main components.....4.7
Operative flow 4.8
Overall dimensions 4.9
Machine noise measurement.....4.10

Section 5-SHIPPING-HANDLING-STORAGE
Trasporto e movimentazione macchina imballata 5.1
Trasporto e movimentazione macchina disimballata 5.2
Immagazzinamento della macchina 5.3

Section 6-UNPACKING

Section 7-INSTALLATION
Safety measures 7.1
Space required for machine operation.....7.2
Machine positioning 7.3
Preliminary electric check-out 7.4
Machinhe connections 7.5

Section 8-CONTROLS

Section 9-SET UP AND ADJUSTMENT
Safety 9.0
Film path 9.1

Section 10-OPERATION
Start production 10.1
Operator's correct working position 10.2
During operation.....10.3
End production machine stop.....10.4

Section 11-MAINTENANCE AND REPAIR
Safety measures 11.1
Recommended frequency of check-outs 11.2
Cleaning of the sealing blade.....11.3
Replacement of the sealing blade.....11.4
Teflon tapes replacements 11.5
Rubber replacement.....11.6
Replacement of the perforator rollers.....11.7

Section 12-ADDITIONAL INSTRUCTIONS

Section 13-ENCLOSURES

ABBREVIATIONS AND ACRONYMS

LIST OF ABBREVIATIONS, ACRONYMS AND UNUSUAL TERMS TO BE FOUND IN THIS MANUAL

Dwg.	**=**	**drawing**
Encl.	**=**	**enclosure**
Ex.	**=**	**example**
Fig.	**=**	**figure showing spare parts**
Max.	**=**	**maximum**
Min.	**=**	**minimum**
Mod.	**=**	**machine model**
N.	**=**	**number**
N/A	**=**	**not applicable**
OFF	**=**	**machine stopped**
ON	**=**	**machine running**
OPP	**=**	**oriented polypropylene adhesive tape**
Pict.	**=**	**picture**
PLC	**=**	**Programmable Logic Controller**
PP	**=**	**polypropylene**
PTFE	**=**	**Polytetrafluorethylene**
PVC	**=**	**Polyvinylchloride**
Ref.	**=**	**reference mark**
SIAT SPA	**=**	**Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Società per Azioni)**
Tav.	**=**	**Illustration**

w	**=**	**width**
h	**=**	**height**
l	**=**	**length**

1-INTRODUCTION

1.1 MANUFACTURING SPECIFICATIONS

The machine has been designed and manufactured compling with the legal requirements in force at the date of its manufacture.

THE REFERENCE DOCUMENTS ARE:
Directives 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

1.2 HOW TO READ AND USE THE INSTRUCTION MANUAL

1.2.1 IMPORTANCE OF THE MANUAL

The manual is an important part of the machine; all information contained herein is intended to enable the equipment to be maintained in perfect condition and operated safely. Ensure that the manual is available to all operators of this equipment and is kept up to date with all subsequent amendments.
Should the equipment be sold or disposed of, please ensure that the manual is passed onl.
The electric schemes are enclosures to the manual.
Equipment using PLC controls and/or electronic components will include relevant schematics or programmes in the enclosure, and in addition the relevant documentation will be delivered separately.

1.2.2 MANUAL MAINTENANCE

Keep the manual in a clean and dry place near the machine. Do not remove, tear or rewrite parts of the manual for any reason.
Use the manual without damaging it.
In case the manual has been lost or damaged, ask your after sale service for a new copy, quoting the code number of the document.

1.2.3 CONSULTING THE MANUAL

All pages and diagrams are numbered.
The spare parts lists are identified by the figure identification number. All the notes on safety measures or possible dangers are identified by the symbol:

All the important warning notes related to the operation of the machine are identified by the symbol: ☞
The parts typed in **bold** refer to technical data or technical notes on a specific subject.

With reference to how much contained in this manual the manufacturer declines every responsibility in case of:
-use of the machine not conforming to the national laws on the safety,
-wrong predisposition of the installation site and/or of the supporting structures on which the machine will go to operate,
-defects of tension and power supply e/o of other energetic sources,
-missed or wrong observance of the instructions furnished in this instruction manual,
-changes to the machine non authorized,
-use from personal not trained,
-use of non genuine spare parts,
-use of accessories not authorized,
-God's actions.

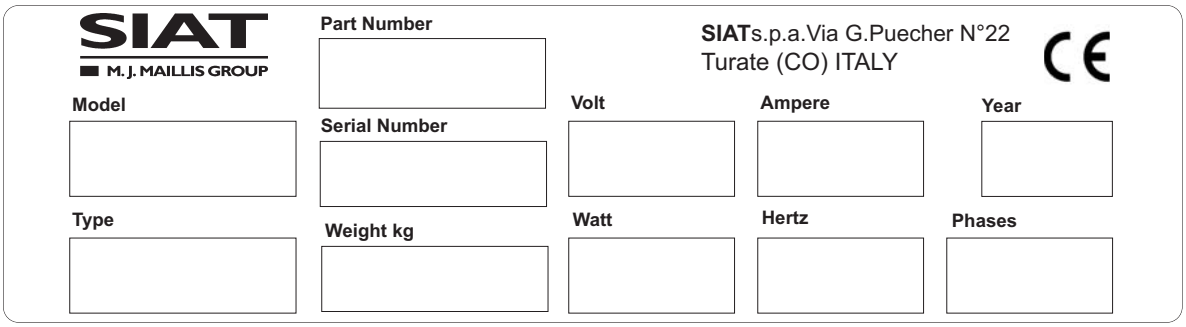
1.2.4 HOW TO UPDATE THE MANUAL IN CASE OF MODIFICATIONS TO THE MACHINE

Modifications to the machine are subject to manufacturer's internal procedures.
The user receives a complete and up-to-date copy of the manual together with the machine.
Afterwards the user may receive pages or parts of the manual which contain amendments or improvements made after its first publication.
The user must use them update this manual.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

2-GENERAL INFORMATION

2.1 SERIAL NUMBER OF THE MACHINE AND NAME OF THE MANUFACTURER



2.2 FOR AFTER-SALE SERVICE AND SPARE PARTS PLEASE APPLY TO:

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9682239
E-mail siat@siat.com

AGENT/DISTRIBUTOR OR LOCAL
AFTER SALE SERVICE:

2.3 WARRANTY

Within the limits of what is set forth below, Seller agrees to repair or replace without cost to Buyer any defective goods when such defect occurs within a period of twelve (12) months from the date in which Seller's goods have been put into use (Intended use: n 1 turn of job of 8 hours)
Expressly excluded from this warranty are those parts subject to normal wear and tear (by way of illustration, but not limitation, such parts as belts, rubber rollers, gaskets, brushes, etc.) and electrical parts.

Buyer must immediately notify Seller of any defect, specifying the serial number of the machine.

Buyer shall send to Seller the defective item for repair or replacement. Seller will perform the repairs or provide a replacement within a reasonable period of time.

Upon effecting such repair or replacement, Seller shall have fulfilled its warranty obligations. In the event the repairs or replacement must be effected at the place where the machine is installed, all expenses for labor, travel and lodging of Seller's personnel shall be sustained by the Buyer. Buyer will be invoiced in conformity with Seller's standard charges for the services rendered.

Seller is not responsible for defects resulting from:

- Improper use of the machine
- Lack of proper maintenance
- Tampering with the machine or repairs effected by the Buyer.

Seller will not be liable for any injury to persons or things or for the failure of production. With respect to the materials not manufactured by Seller, such as motors and electrical equipment, Seller will grant to Buyer the same warranty Seller receives from its supplier of such materials. Seller dwarrant the compliance of its machines with the laws of EEC and non-EEC countries in which the machines may be installed, it warrant compliance with laws or standards relating to the prevention of accidents or pollution.

Adaptation of Seller's machines to special laws or standards of the country of installation shall be the responsibility of Buyer who assumes all liability therefore.

Buyer shall indemnify and hold Seller harmless against any claim by third parties resulting from failure to comply with the aforesaid laws and standards.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3-SAFETY INFORMATION

3.1 GENERAL SAFETY INFORMATION

Read all the instructions carefully before starting the work with the machine; please pay particular attention to sections marked by the symbol:

Keep this manual in a handy place near the machine: its information will help you to maintain the machine in good and safe working condition.

3.2. DEFINITION OF THE OPERATORS' QUALIFICATIONS

- Machine operator
- Maintenance technician
- Electrician
- Manufacturer's technician

Only persons who have the skills described in the following page should be allowed to work on the machine. It is the responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

SKILL 1

MACHINE OPERATOR
Operator trained and qualified for the operation of the machine using the control board, loading/unloading the film, starting, stopping and restarting the machine in case of interruption of the cycle.
NOTE: The supervisors of the factory and the foremen will make sure that the machine operator has been trained to all operations before starting to operate the machine.

SKILL 2

MECHANICAL MAINTENANCE TECHNICIAN
This operator is trained to use the machine as the MACHINE OPERATOR and in addition is able to work with the safety protection disconnected, to check and adjust mechanical parts, to carry out maintenance operations and repair the machine.
He is not allowed to work on live electrical components.

SKILL 2a

ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN
This operator is trained to use the machine as the MACHINE OPERATOR and in addition is able to work with the safety protection disconnected, to make adjustments, to carry out maintenance operations and repair the electrical components of the machine.
He is allowed to work on live electrical panels, connector blocks, control equipment etc.

SKILL 3

SPECIALIST FROM THE MANUFACTURER
Skilled operator sent by the manufacturer or its agent to perform complex repairs or modifications, when agreed with the customer.

3.3 INSTRUCTIONS FOR A SAFE USE OF THE MACHINE

Only persons who have the skills described on the following paragraph **3.6** are allowed to work on the machine.
It is responsibility of the user to appoint the operators having the appropriate skill level and the appropriate training for each category of job.

3.4 STATE OF THE MACHINE

List of the modes which are possible with this machine:
- running with main switch on 'I' (ON) position,
- stopped with main switch on '0' (OFF) position,
- stopped with electric power disconnected;

3.5 NUMBER OF THE OPERATORS

The operations described hereinafter have been analized by the manufacturer; the number of operators shown for each operation is suitable to perform it in the best way.
A smaller or larger number of operators could be unsafe.

3.6 OPERATORS' SKILL LEVELS

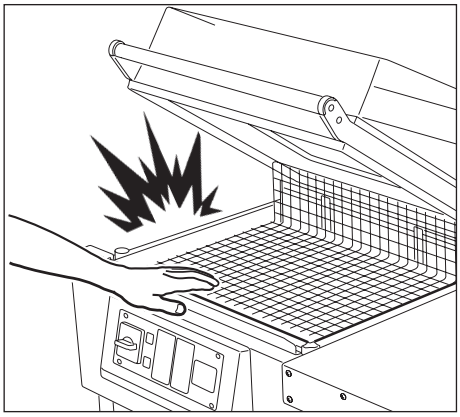
The table below shows the minimum operator's skill for each operation with the machine.

OPERATION	MACHINE MODE	OPERATORS SKILL	OPERATORS NUMBER
Installation and se-up of the machine	Electric power disconnected		2
Sealing table high adjustment	Electric power disconnected		1
Sealing time adjustment	Running		1
Sealing bars replacement	Electric power disconnected		1
Film replacement	Electric power disconnected		1
Ordinary maintenance	Electric power disconnected		2
Extraordinary maintenance	Electric power disconnected		1
Electrical extraordinary maintenance	Electric power disconnected		1

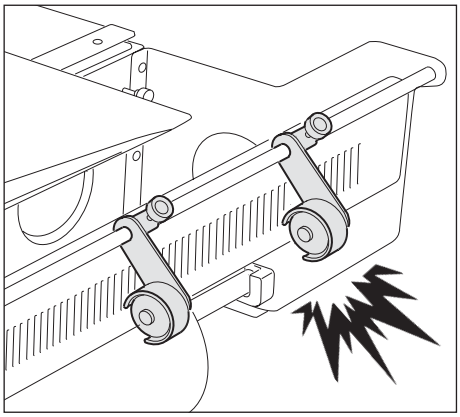
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3.7 RESIDUAL HAZARDS

The manual shrinking machine mod. SYNTH 550 has been designed and is built with a series of devices that protect the operator from accidents.
In spite of the precautions taken by the designers, the essential thing is that the operator and the maintenance specialists are informed of the following residual hazards that ca not be eliminated.



WARNING! Sealing bar.
Do not touch the sealing bar immediately after the sealing cycle.
Danger to be burnt owing to afterheat.



WARNING! Microdrillings.
Pay attention during the film inserting phase of the microdillings.
Danger to be pricked!

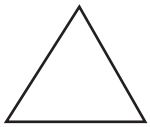
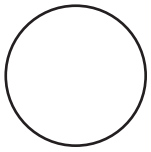
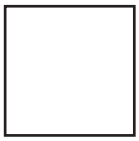
3.8 PERSONAL SAFETY MEASURES

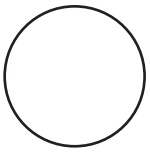
(Safety glasses, safety gloves, safety helmet, safety shoes, air filters, ear muffs).
None is required, except when recommended by the user.

3.9 PREDICTABLE ACTIONS WHICH ARE INCORRECT AND NOT ALLOWED

- Never work without the safety protections.
- Only authorised personnel should be allowed to carry out the adjustments, repairs or maintenance which require operation with reduced safety protections.
  During such operations, access to the machine must be restricted.
  When the work is finished, the safety protections must immediately be reactivated.
- The cleaning and maintenance operations must be performed after disconnecting the electric power.
- Do not modify the machine or any part of it.
  The manufacturer will not be responsible for any modifications.
- Follow carefully the installation instructions of this manual.

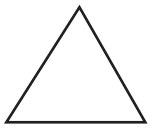
3.10 TABLE OF WARNINGS, LABELS, PLATES AND DRAWINGS TO BE FOUND ON THE MACHINE

	SYMBOLS	COLOURS
	DANGER AND PARTS IN MOVEMENT	YELLOW COLOUR
	COMPULSORY ACTIONS/PROHIBITION	RED COLOUR
	CONTROLS AND INFORMATION	LIGHT BLUE COLOUR

a 

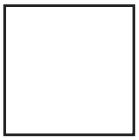
Before starting any maintenance operations the electrical power must be disconnected.

Label code: S300109996A

b 

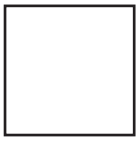
Caution! high voltage

Label code: S300110096A

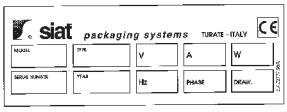
c 

Show the earth wire connection point on the machine frame.

Label code: S300103996A

d 

Identification data for the machine model, serial number and manufacturer.



Label code: S340277700A

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

4-PRELIMINARY INFORMATION ON THE MAACHINE

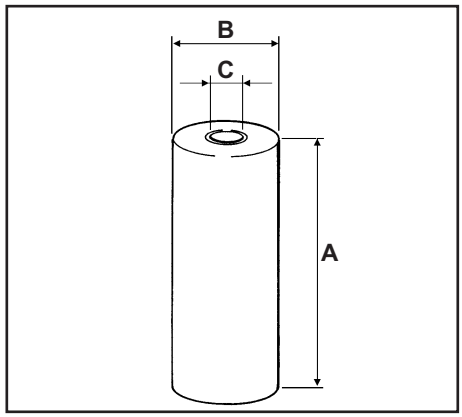
4.1 GENERAL DESCRIPTION OF THE MACHINE

L-bar sealer using shrink film, manual operated. The sealing and shrinking operations are controlled by a logic board. Single-fold films from 15 to 40 micron which can be used.

4.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Average production = 300 pcs/h
- Standard power supply:
  100-240V 50/60 Hz single-phase
- N° 1 motor kw 0,12
- Weight = kg 100
- Sealing bar dimensions 550 mm x 420 mm

Warning: The machine supplied with the standard electric system is not designed for use in atmosphere with risk of deflagration. In such conditions the machine must be equipped with anti-deflagration components and/or air motors.



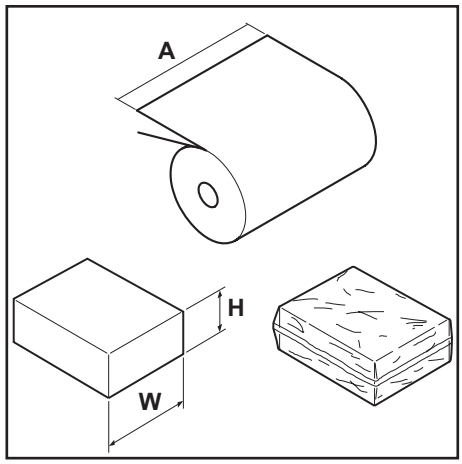
4.3 ROLL DIMENSIONS

A = Max. 570 mm
B = Max. 300 mm
C = 75 mm

4.4 HOW TO CHOOSE THE FILM WIDTH TO BE USED

Calculus of band **A**
Band **A** is the width of the film that must be used to pack the product.

A= **W**+**H**+100 mm

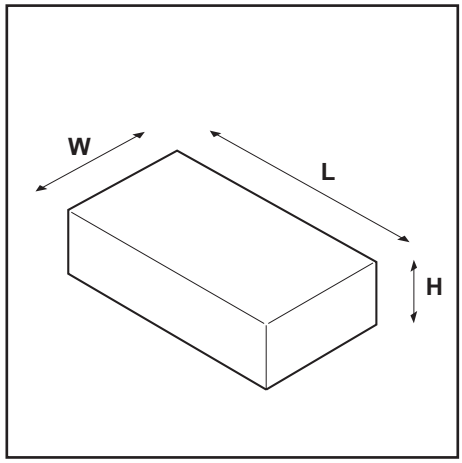


4.5. MAX. DIMENSIONS OF THE PACKING

The hand operated packing machine mod. PONY has an adjustable sealing table according to the product dimensions.
These last ones must not exceed the dimensions mentioned in the figure.

L = 500
W = 380
H = 220

Note: **W** + **H** cannot be never superior to 470 mm.
it is not possible to perform packings with the maximum values of **W** e **H**



4.6 PRODUCTS NOT TO BE SHRINK-WRAPPED

The following products can not be shrink-wrapped because they can cause serious risks to the operator and problems to the machine.

- **instable products**
- **inflammable materials**
- **gas cylinders or any other type**
- **explosive materials**
- **loose or volatile powders**
- **wet materials**
- **liquids in fragile containers**
- **products subjects to change in dangerous way their static/chemical configuration during the shrink-wrapping process at temperature value over 150 °C.**

4.7 MAIN COMPONENTS

The machine is composed of:
N. 1 frame, N. 1 bell, N. 4 wheels, N. 1 control boards, N. 1 electric motor, N. 1 sealing bar.

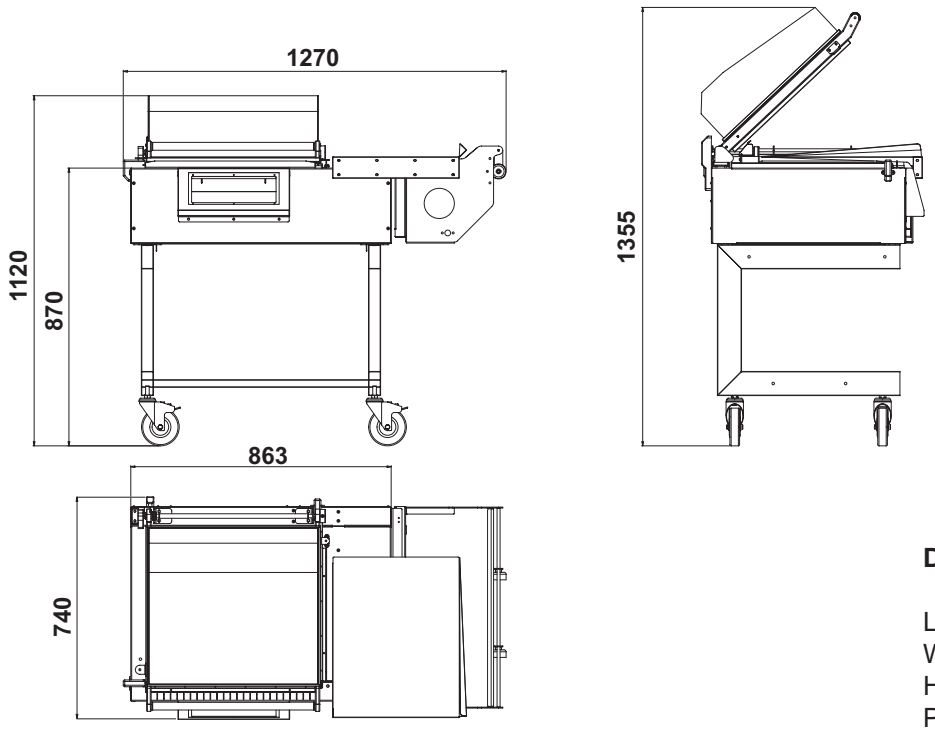
4.8 OPERATIVE FLOW

After adjusted the sealing and shrinking time on the control board, the operator introduces the product into the film and bring it onto the screened plate. He can now close the bell, giving a light pressure so that the film is sealed and the shrink operation is started the bell can be reopened.

Environmental condition required:

- Temperature min. +5 °C, max. +40 °C,
- Umidity min. 30%, max. 80%, without condensate.
- Dust free environment..
- Altitude: 1000 m a.s.l.

4.9 OVERALL DIMENSIONS



Dimensions in mm

Length .....1270 mm
Width .....740 mm
Heigh .....1355 mm
Peso .....100 kg

4.10 MACHINE NOISE MEASUREMENT

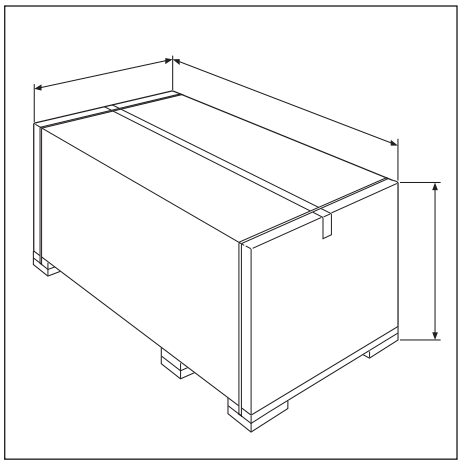
Acoustic pressure at 1 meter distance from the machine with the tape roll inserted: 73 dB. Acoustic pressure at a height of 1,6 meter above the machine with the tape roll inserted: 73 dB.
The measurement has been performed by a SPYRI-MICROPHON phonometer.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

5-SHIPPING-HANDLING-STORAGE

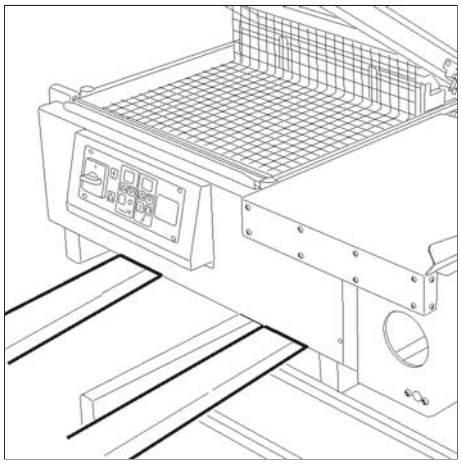
5.1 SHIPMENT AND HANDLING OF THE PACKED MACHINE

The machine is fixed on the pallet with four bolts and can be uplifted by using a forktruck.
The packing is suitable to travel by land and by air.
Optional seafreight packing available.



PACKING OVERALL DIMENSIONS
l = length 147 cm
w = width 87 cm
h = height 94 cm
Weight = kg. 120
During the shipment it isn't possible to stack up to three machines.

5.2 SHIPMENT AND HANDLING OF THE UNPACKED MACHINE



The unpacked machine can only be moved for short distances and indoor only. The transportation of the machine without packaging may cause damages and accidents.

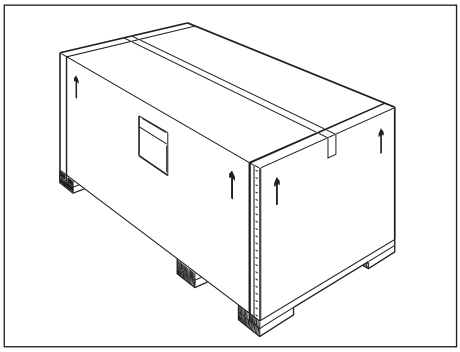
Machine dimensions
l = length 127 cm
w = width 74 cm
h = height 50 cm
Weight 100 kg

5.3 STORAGE OF THE PACKED OR UNPACKED MACHINE

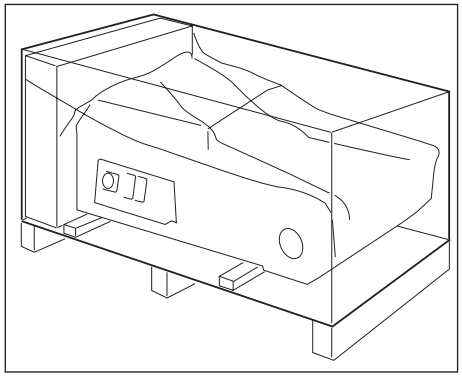
In case the machine must stay inactive for a long period, please take the following precautions:
- store the machine in a dry and clean place;
- if the machine is unpacked it is necessary to protect it from the dust and do not stack anything over the machine;

6-UNPACKING

6.1 The envelope placed on the external side of the packing contains the instructions concerning the unpacking of the machine.

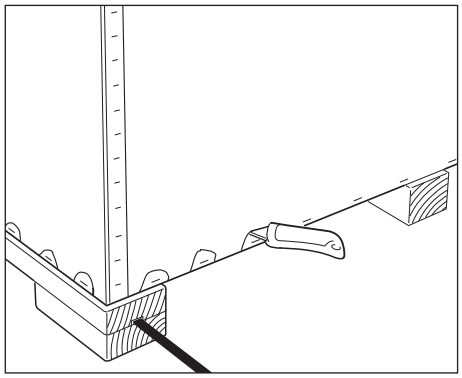


Machine layout inside the packing.

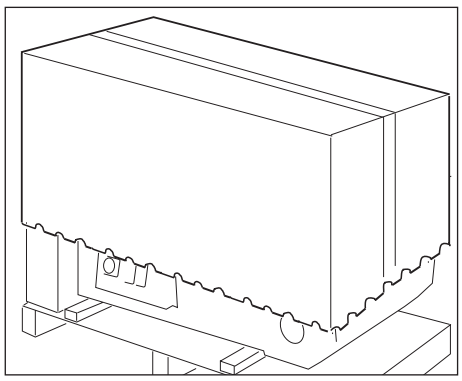


Cut the polypropylene straps. Use a cutter to remove the part of the-carton fixed by the staples along the entire perimeter of the packing. (Otherwise remove the staples by using a suitable tool)

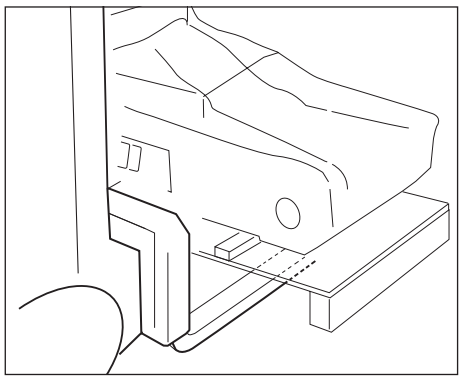
.



After having cut the carton or removed the staples, uplift the packing in order to free the machine. (2 persons)

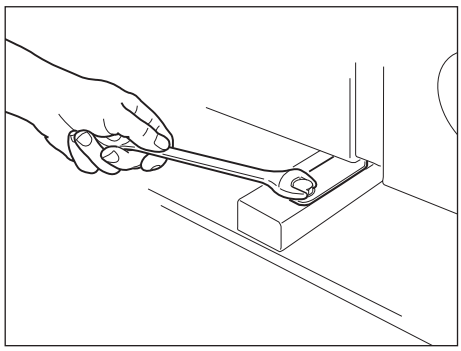


Use a forktruck to carry the machine to its working location.
(Weight of machine + pallet = 120 Kg.)

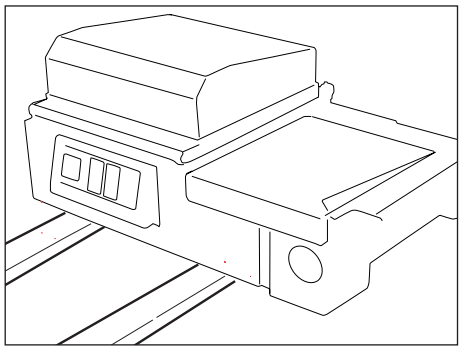


SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

Unscrew the nuts and remove the brackets which fix the machine to the pallet.



After brackets removing lift the machine with a fork truck placing the forks as suitable in picture **to avoid damages to the electric motor under the bell.**



6.2 PACKING DISPOSAL

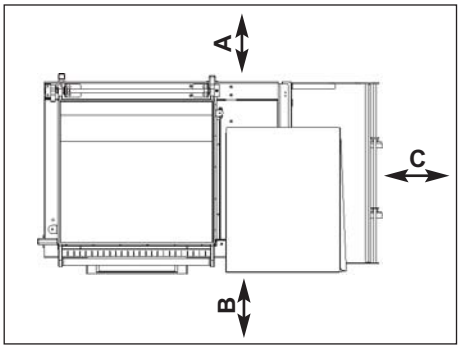
The packing of the machine is composed of:
- wooden pallet
- carton box
- wooden supports
- steel fixing brackets
- polythene foam protection
- plastic straps (PP)
- clay dehydrating pouches (only for seafreight shipments)
- aluminum/polyester/polythene bag (only for seafreight shipments)

For the disposal of these materials please follow the provisions of the law in your country.

7-INSTALLATION

7.1. SAFETY MEASURES

Read carefully chapter 3.

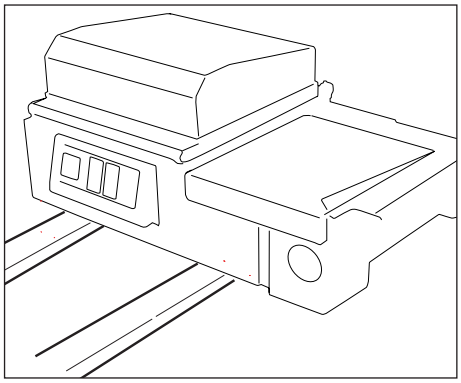


7.2. SPACE REQUIRED FOR MACHINEOPERATION AND MAINTENANCE

Min. distance from the wall: **A=B=C** = **1000** mm
Min. height : **2500** mm

7.3 MACHINE POSITIONING

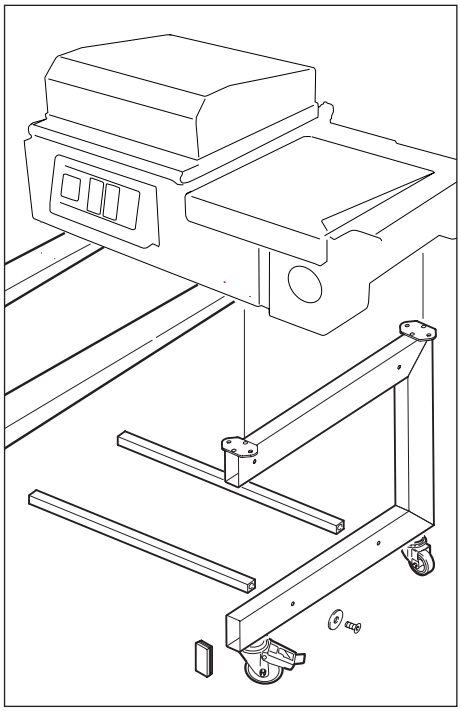
Lift the machine with a fork truck, placing the forks in the indicated points.



Mount the legs to the machine frame, using the proper screws. See also fig. 1521, 'Spare Parts' section.

Place the machine on a flat and leveled surface.

Lock the wheels by the brake.



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

7.4 PRELIMINARY ELECTRIC CHECK-OUT

Before connecting the machine to the mains please carry out the following operations:

-Make sure that the socket is provided with a ground protection circuit and that both the mains voltage and frequency meet the indications on the name plate.
-Check that the connection of the machine to the mains meets the provisions of law and/or the safety regulations in your country.

7.5 MACHINE CONNECTION TO THE MAINS AND CHECK-OUT

-Chech that main switch is in ‘0’ (OFF) position.
-Connect the cable supplied with the machine to a plug which complies with the safety regulation of your country installation site.
-Collegare the plug to the mains.

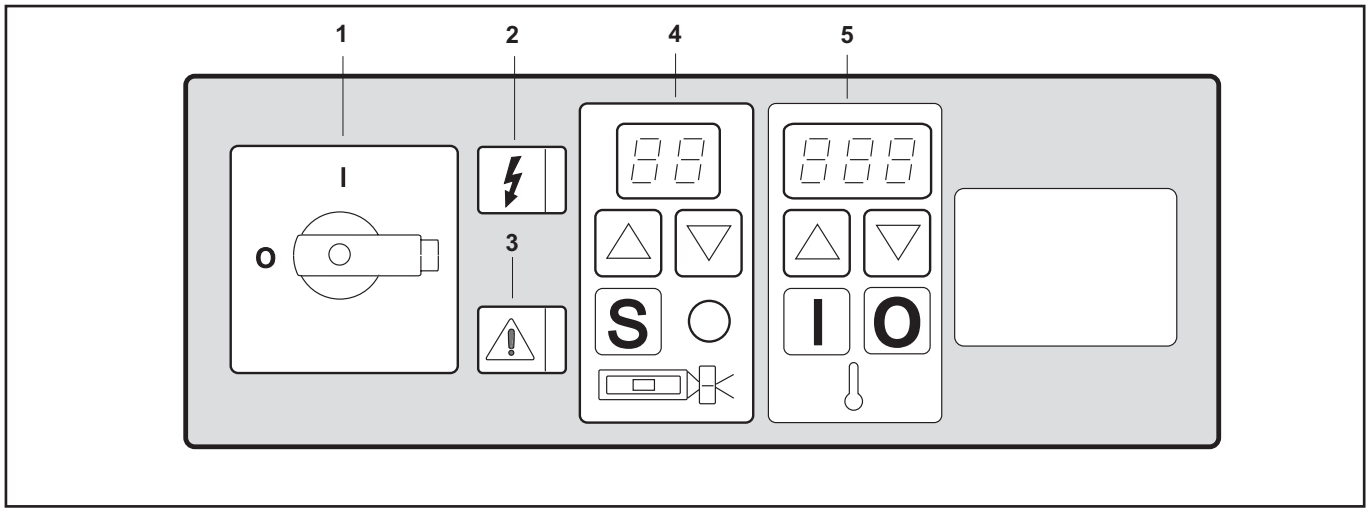
8-CONTROLS

8.1 CONTROLS BOARD

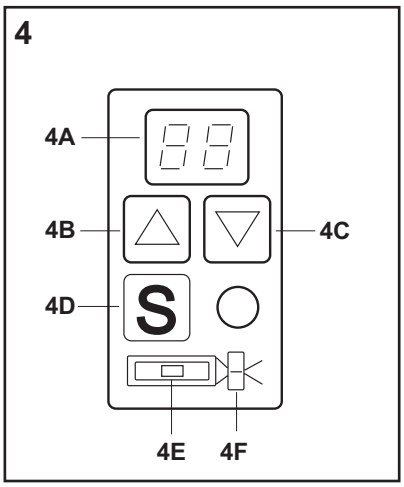
1. MAIN SWITCH
Turn it clockwise on position **'I' (ON)** to give tension to the machine.

2. TENSION LIGHT
It is up when the electric installation is under tension.

3. WARNING LIGHT
Signalling of defective electric component (see paragraph 10.3)



4. SHRINKING AND WELDING TIMES SET-UP PANEL



4A. 2-DIGIT DISPLAY

4B. SELECTED TIME VALUE INCREASE KEY

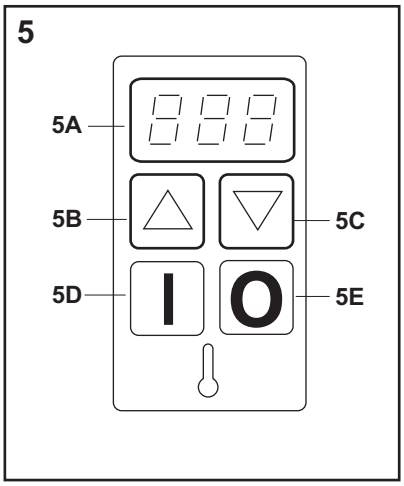
4C. SELECTED TIME VALUE DECREASE KEY

4D. TIME SELECTION KEY
Press in sequence to select shrinking time (4E flashing signalling) or welding time (4F flashing signalling).
Shrinking time range: 1÷10 seconds.
Welding time range: 1÷3 seconds.

4E. SHRINKING TIME WARNING LIGHT
It flashes when the function is selected and during set-up 4B, 4C.
After selection the light still flashes for 5 seconds; press again key 4D to modify the value.

4F. WELDING TIME WARNING LIGHT
It flashes when the function is selected and during set-up 4B, 4C.
After selection the light still flashes for 5 seconds; press again key 4D to modify the value.

5. SHRINKING TEMPERATURE SET-UP PANEL



5A. 3-DIGIT DISPLAY
Numerical visualization (0÷400) correspondent to a value of the shrinking temperature from 0÷100%.

5B. VALUE INCREASE KEY

5C. VALUE DECREASE KEY

5D. SHRINKING OVEN TURN ON KEY

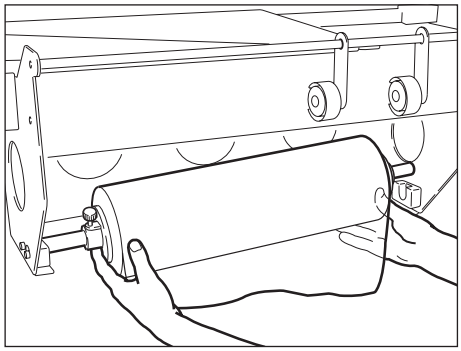
5E. SHRINKING OVEN TURN OFF KEY

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

9-SET UP AND ADJUSTMENTS

9.0 SAFETY

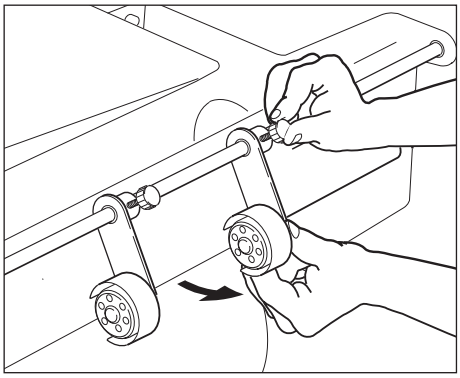
All the set-up operations and adjustments must be carried out when the machine is stopped.



MACHINE OPERATOR

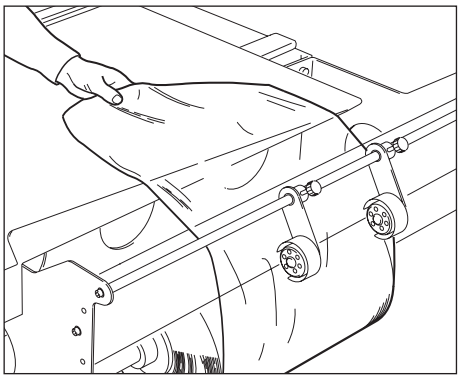
9.1 FILM PATH

Place a film roll on the core holder axle by locking it with the two conical flanges (film open side to the left)

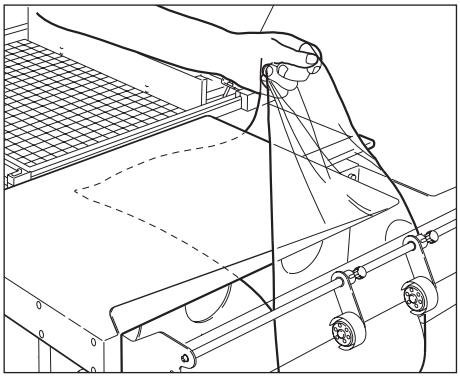


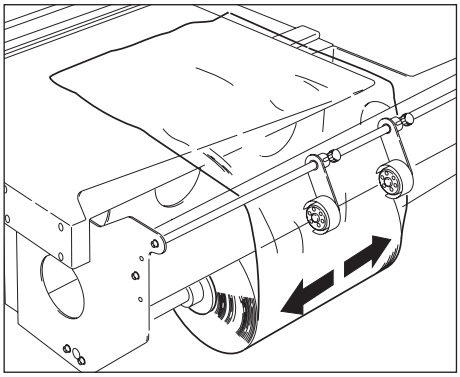
Unloose the knobs and lift the perforator rollers to make easy the film path.

Let the film go under the spacer rod and above the counter-roller panel with as shown in the figure.



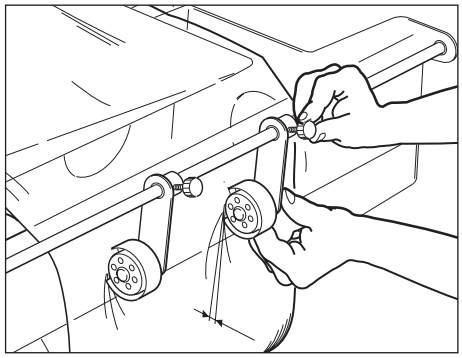
Open the film, as shown in the figure, put the bottom part of the film under the packing table and let the top part of the film go over the packing table.



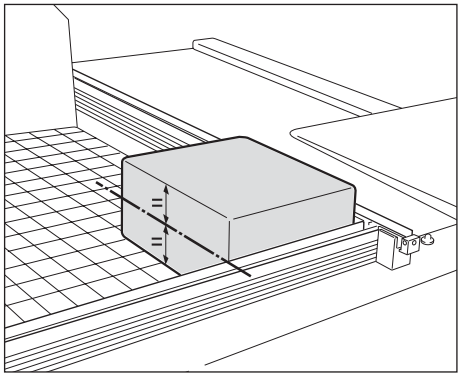


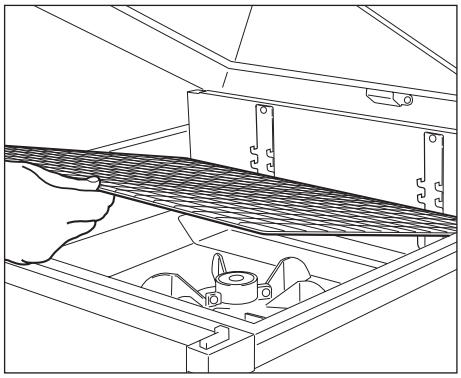
9-SET UP AND ADJUSTMENT

Lower the rollers on the counter-roller panel leaving a space of about 1 mm.

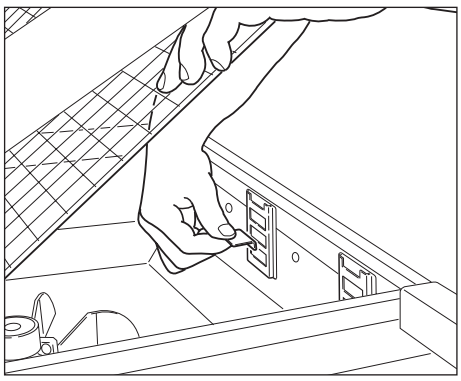


Check that the sealing bar is positioned half the height of the product .

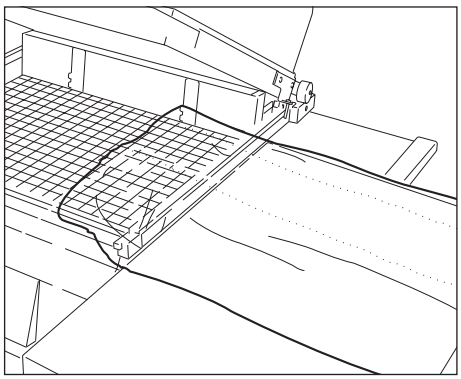




Adjust, as necessary, the position of the screened plate .



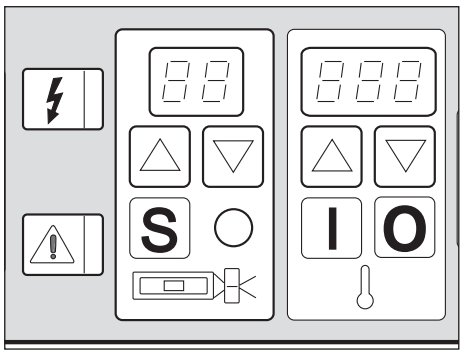
Thread the film on the packing table and check that the film has been perforated (it is very important for a good film shrinkage).



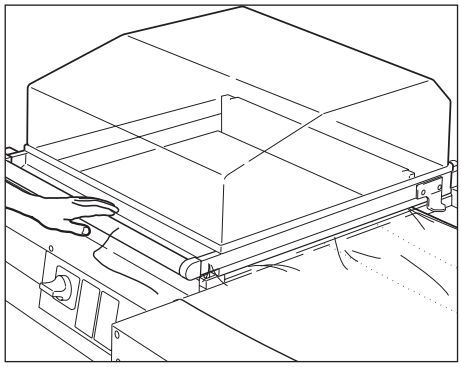
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

10.1 START PRODUCTION

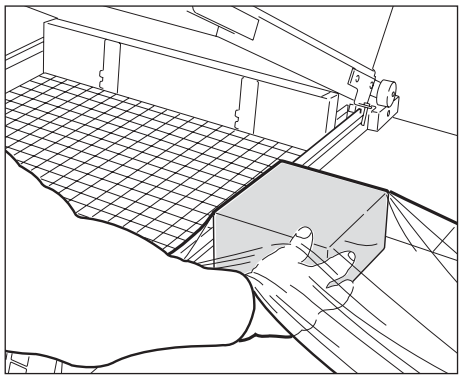
Set the main switch in 'I' (ON) position.
Set, as required, shrinking-welding times and shrinking oven temperature



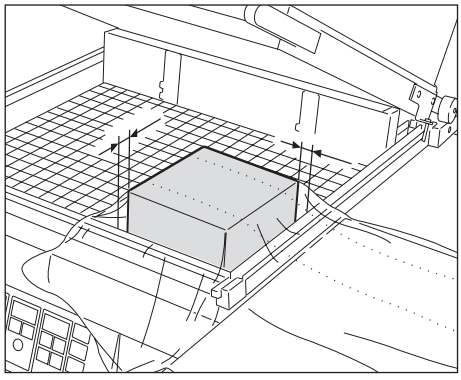
After having carried all adjustments out, place the film under the sealing bar in order to obtain the sealing of the film beginning part.
Close the bell and put some pressure on the sealing bar.



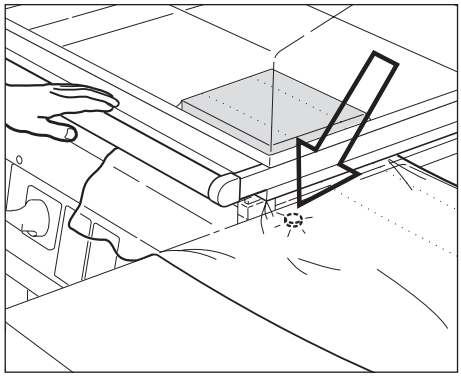
Lift with your left hand the film on the packaging table; introduce with your right hand the product to be packed till the end of the film, as shown in the figure.



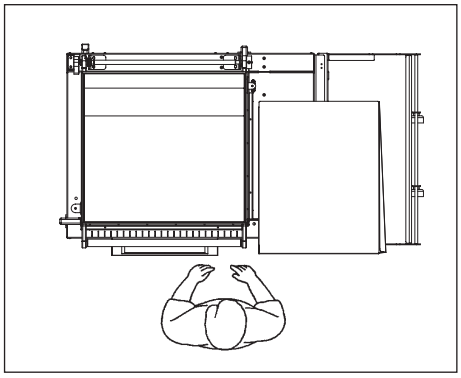
Bring the product and the film onto the grille under the bell, leaving a space of 2 cm about from the edge of the sealing bar.



Close the bell and put some pressure on the sealing bar until the **red light is up** (end time of welding); release the pressure and to wait for the automatic reopening of the bell (end time of shrink).

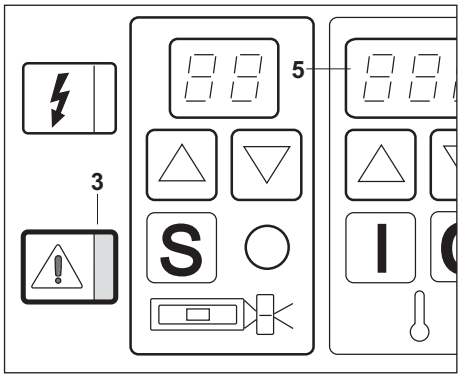


10.2 OPERATOR'S CORRECT WORKING POSITION



10.3 DURING THE OPERATION

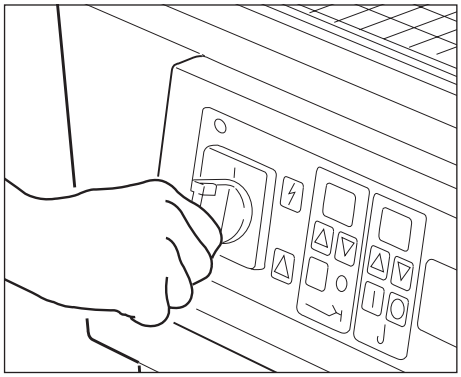
With activation of the warning light (**3**) and visualization on the display (**5**) of the following codes:
-**L-1**: Oven resistors malfunction,
-**L-2**: Oven temperature probe malfunction.



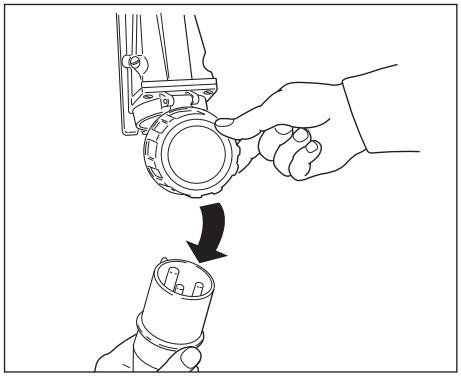
TO ASK FOR INTERVENTION OF AN ELECTRICAL MAINTENANCE TECHNICIAN

10.4 END PRODUCTION MACHINE STOP

Set main switch in '0' (OFF) position.



Disconnect the machine from the mains.

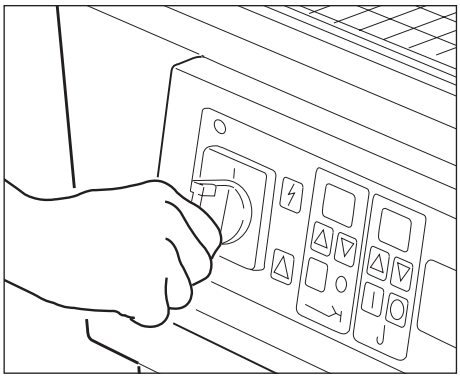


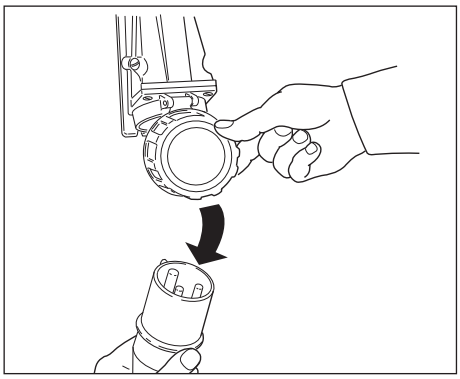
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

11-MAINTENANCE AND REPAIRS

11.1 SAFETY MEASURES

Carrying out maintenance and repairs may imply the necessity to work in dangerous situations.
Before every maintenance operation turn the main switch to position '0' (OFF).
Disconnect also the machine from the mains.
During the maintenance phase only the maintenance operator must be on the machine and nobody else.





11.2 RECOMMENDED FREQUENCY OF CHECK-OUTS AND MAINTENANCE OPERATIONS

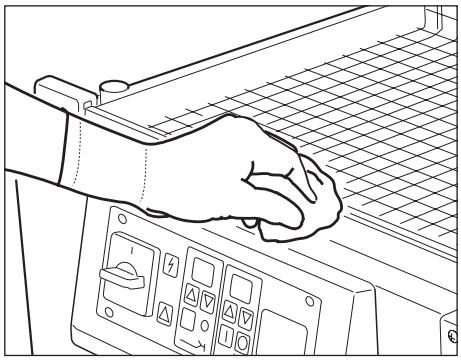
MACHINE OPERATOR

Machine cleaning and sealing blade: daily.
Use vacuum claners, dry cloths or light cleaning solutions. Do not use water or solvents.

MAINTENANCE TECHNICIAN

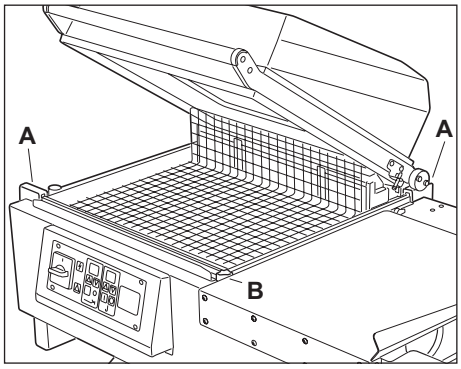
Sealing blade replacement, Teflon tapes, rubbers, perforator rollers: as necessary, when wornout.

11.3 CLEANING OF THE SEALING BLADE



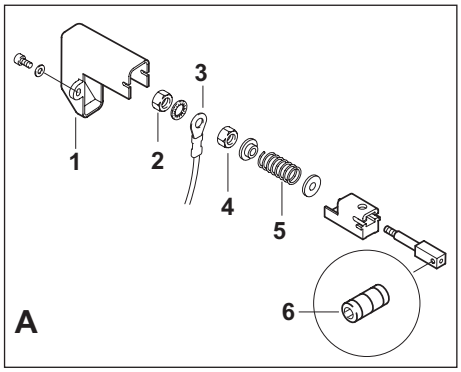
After having carried out some cycles, clean the blade with dry clothes paying attention not to be burnt.

11.4 REPLACEMENT OF THE SEALING BLADE

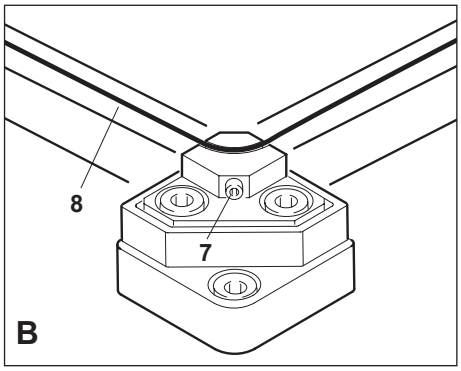


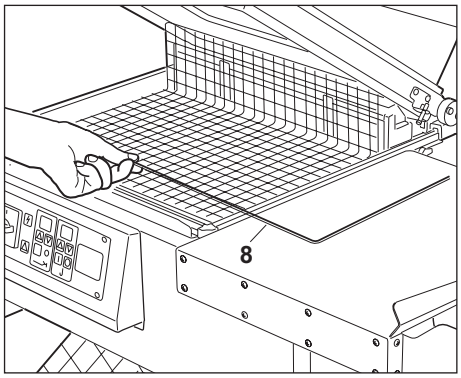
Remove the plastic covers (**1**), detail A; remove nuts (**2)** and wires with terminals (**3**), remove nuts (**4**) and the springs (**5**).

Unloose set screws (**6**).



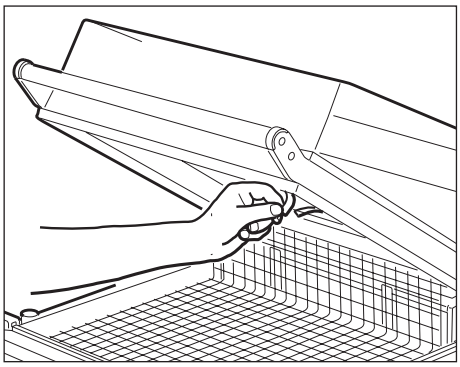
Unloose the set screw (**7**), detail B and take away the blade (**8**).
Withdraw the damaged blade from its place and replace it.
Insert and lock the blade in a side block (detail A), check tension carefully passing in the angle support; at the same manner insert and tighten the other blade end.





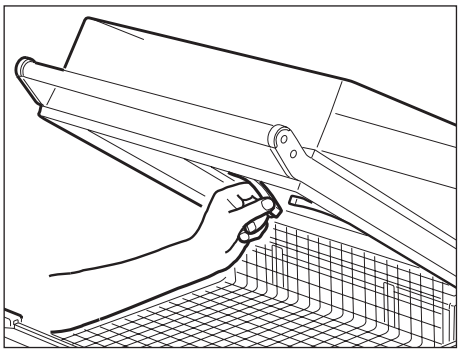
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

11.5 TEFLON TAPES REPLACEMENT



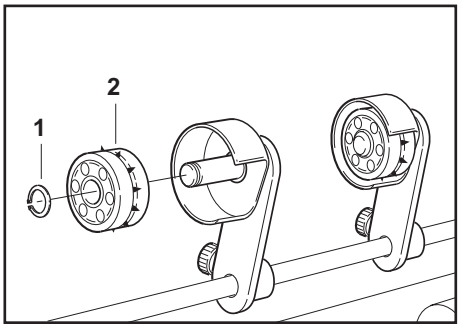
Take away the worn teflon.
Clean the rubber carefully by some detergent.
Apply the new adhesive teflon stripes in a linear and flat way being sure that the edges match.
Pay attention not to touch or dirty the adhesive side of the teflon during the application.

11.6 RUBBER REPLACEMENT



Take away the worn rubber.
Clean the seat carefully.
Introduce the new rubber in a linear way in order not to compress or draw it in length.
Apply the teflon as explained in the previous paragraph.

11.7 REPLACEMENT OF THE PERFORATOR ROLLERS



Remove the circlip (1).
Take out and replace the perforator roller (2).
Reassemble the circlip

LIST OF THE MAINTENANCE OPERATIONS CARRIED OUT ON THE MACHINE

DatE	Description of opertation

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

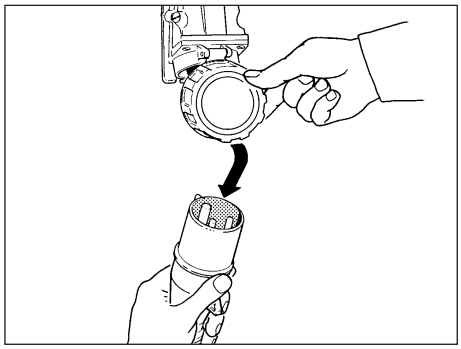
12 -ADDITIONAL INSTRUCTIONS

12.1 INSTRUCTIONS FOR SCRAPPING AND DISPOSAL OF THE MACHINE

In order to dispose of the machine materials please comply with the law in force in your country.
Follow the RAEE Directive for the disposal of electric-electronic type components.
Please inform the Seller or the Manufacturer of the machine scarapping and return the identification data plate with CE marking.

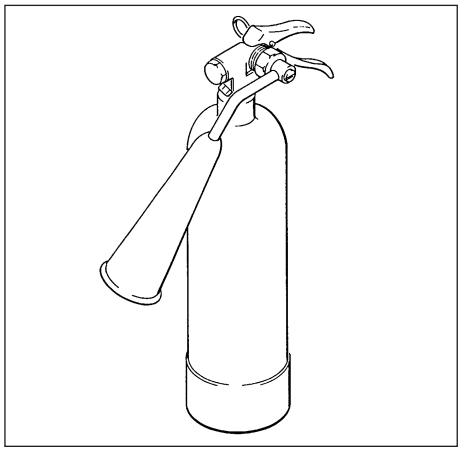
12.2 INSTRUCTIONS ON EMERGENCY SITUATIONS

In case of danger/fire:
disconnect the electric power.



FIRE
In case of fire use an extinguisher containing CO2.

DO NOT use water.



13 -ENCLOSURES

13.1 STATEMENT OF CONFORMITY

to the Directives on Machinery 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

13.2 SAFETY LABELS

The safety labels are important for the correct use of the machine.
In case any label is damaged or removed, it is responsibily of the user to replace it immediately.

13.3 EMISSIONS OF RADIATIONS, GAS, VAPOURS AND DUST

Nothing to report

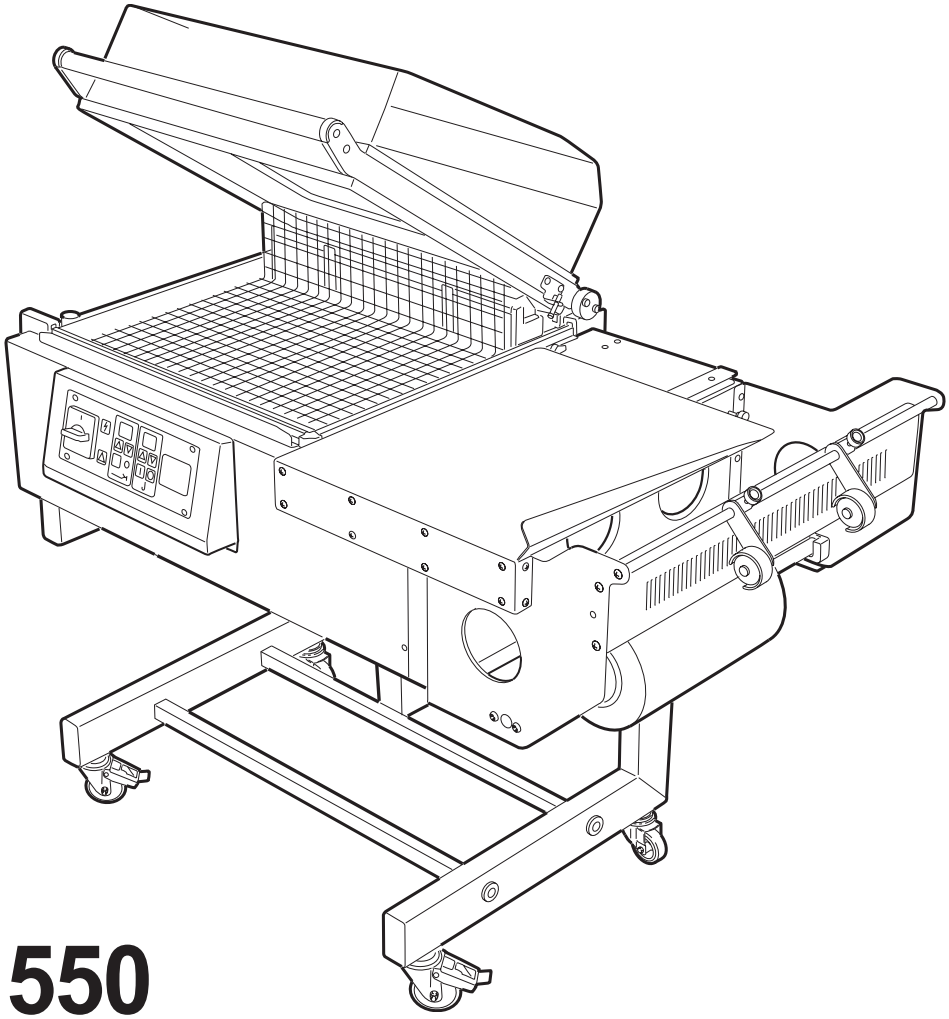
13.4 ELECTRIC TESTS

Electric tests:
1 - Continuity of the ground circuit
2 - Insulation resistance
3 - High voltage insulation
Reference: EN 60204-1 Section 20.2, 20.3, 20.4

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

GRAMEGNA®
by SIAT



SYNTH 550

CONFEZIONATRICE MANUALE
HAND-OPERATED PACKING MACHINE
SOUDEUSE DE RETRACTION
MANUELLE VERPACKUNGSMASCHINE
CONFECCIONADORA MANUAL

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO
INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES
BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE
MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS

CE

F

Cod. pubbl.: SME00001K

SIAT S.p.A. - Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - P.O. BOX 1
Tel. 02-964951 - Telefax 02-9689727
http://www.siat.com - E-Mail: siat@siat.com

Manuel d'instructions pour l'utilisation, l'entretien, la sécurité, le transport, la manutention, l'entreposage, le déballage, l'installation, la réparation, le dépannage, la mise hors-service, le remplacement des pièces et l'élimination de la soudeuse SYNTH 550

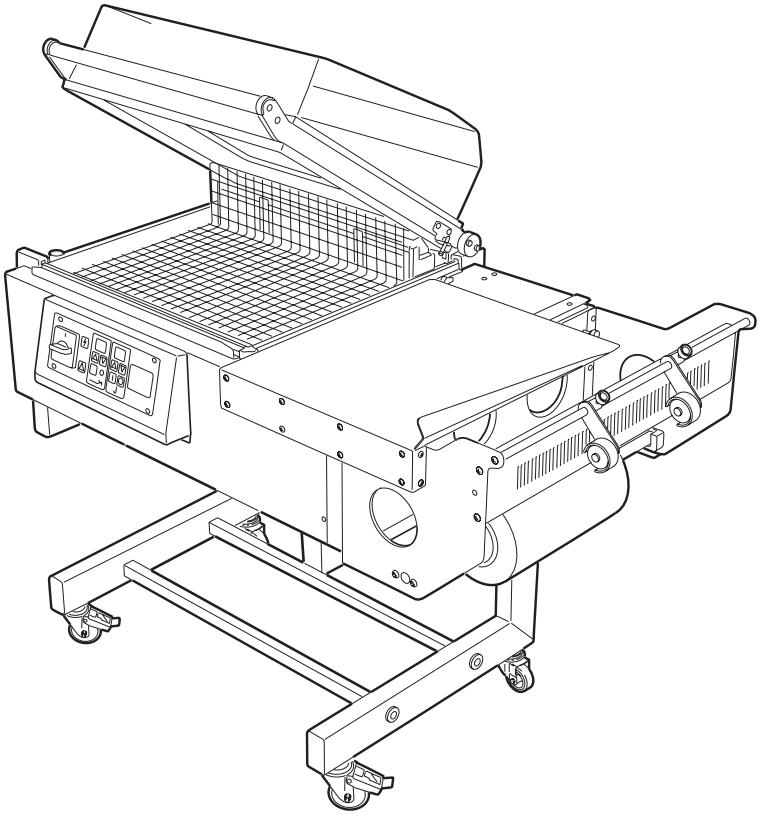
Cette publication est propriété de Siat S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22O78 TURATE (CO) - ITALIE
Tél. 2-96 49 51 - Fax 2-968 97 27

Edition de Janvier 2008
Reproduction interdite. Tous droits réservés
© Siat S.p.A. 2008

Le producteur se réserve d'apporter modifications aux machines sans préavis, en conséquence les machines suivantes pourraient différer de la présente et le manuel présent pourrait être complété seulement avec les modifications relatives à la sécurité.

Publication n° SME0001K
Version 0

Cette publication est composé de 28 pages.



SYNTH 550

SOUDEUSE DE RETRACTION

- Dimensions barre soudante : **L** 550 mm, **W** 420 mm
- Production moyenne horaire 300 pz.
- Dimensions maxi de la bobine film Ø 300 mm x 570 mm

INDEX

Section 1-INTRODUZIONE
Normes de construction 1.1
Comment lire et utuilizìser le present manuel 1.1

Section 2-INFORMATIONS GENERALES
Numero de serie de la machine et non constructeur 2.1
Assistance technique 2.2
Garantie 2.3

Section 3-SECURITE
Consignes generales de securite....3.1
Definitions des functions des operateurs 3.2
Recommendations pour intervenir en toute securite 3.3
Etats de la machine....3.4
Nombre d'operateurs 3.5
Qualification des operateurs 3.6
Risques residuels....3.7
Moyens de protectionpersonnels 3.8
Precautions a prendre et gestes a eviter 3.9
Tableau recapitulatif des principaux signaux 3.10

Section 4- INFORMATIONS PRELIMINAIRES
Description generale de la machine....4.1
Donnees techniques 4.2
Dimensions de la bobine....4.3
Comme choisir la largeur du film a employer....4.4
Dimensions maxi du conditionnement 4.5
Produits qui ne peuvent pas etre conditionnes 4.6
Composant principaux 4.7
Description du cycle de travail 4.8
Dimensions completes....4.9
Mesure du niveau de bruit....4.10

Section 5-TRANSPORT-MANUTENTION-ENTREPOSAGE
Transport et mouvement de la machine emballée 5.1
Transport et mouvement de la machine déballée 5.2
Mettre au magasin la machine emballée 5.3

Section 6-DEBALLAGE

Section 7-INSTALLATION
Securite....7.1
Espace necessaire pour le fonctionnement 72
Placement 7.3
Controles electriques preliminaires....7.4
Branchement electrique et controles....7.5

Section 8-COMMANDES

Section 9-OPERATIONS PRELIMINAIRES
Securite....9.0
Parcours du film 9.1

Section10-UTILISATION DE LA MACHINE
Demarrage de la production....10.1
Position correcte de l'operateur 10.2
Pendant l'usage 10.3
Arrêt pour la fin de la production....10.4

Section 11-ENTRETIEN ET REPARATION
Securite 11.1
Nature et frequence des verifications....11.2
Nettoyage de la lame 11.3
Remplacement de la lame....11.4
Remplacement teflon 11.5
Remplacement caoutchouc....11.6
Remplacement rouleau perforateur....11.7

Section 12-INSTRUCTIONS COMPLEMENTAIRES

Section 13-ANNEXES

ABREVIATIONS ET SIGLES

ABREVIATIONS, SIGLES ET TERMES PEU USUELS

Ann.	=	**Annexe**
Dis.	=	**Dessin**
Ex.	=	**Exemple**
Fig.	=	**Figure illustrante les pièces détachées**
Max.	=	**Maximum**
Min.	=	**Minimum**
Mod.	=	**Modèle de machine**
N.	=	**Numéro**
N/A	=	**Pas applicable (Not Applicable)**
OFF	=	**Machine arrêtée**
ON	=	**Machine en marche**
OPP	=	**Polypropylène orienté**
PLC	=	**Programmable Logic Controller (Commandes à logique programmable)**
PP	=	**Polypropylène**
PTFE	=	**Polytétrafluoro-éthylène**
PVC	=	**Polyvinylchlorure**
Ric.	=	**Rappels**
SIAT SpA	=	**Società Internationale Applicazioni Tecniche (Société par actions)**
Tav.	=	**Table des matières**

larg.	=	**largeur**
h	=	**hauteur**
long.	=	**longueur**

1-AVANT-PROPOS

1.1 NORMES DE CONSTRUCTION

La machine a été projetée et construite pour répondre aux caractéristiques requises par la loi au moment de sa construction.
LES DOCUMENTS DE REFERENCE SONT LES SUIVANTS:
Direttive 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

1.2 COMMENT LIRE ET UTILISER LE PRESENT MANUEL D'INSTRUCTIONS

1.2.1 IMPORTANCE DU MANUEL

Le manuel fait partie intégrante de la machine. Les instructions qu'il contient vous aideront à maintenir votre machine en parfait état de marche et à travailler en toute sécurité.
Conserver donc ce manuel pour toute la durée de vie de la machine.S'assurer que toute modification transmise par le constructeur est régulièrement incorporée dans le texte. Transmettre le manuel à tout nouvel utilisateur et, le cas échéant, au nouveau propriétaire de la machine.Les schémas électriques et pneumatiques sont normalement annexés au manuel.Pour les machines les plus complexes, dotées de commandes à logique programmable ou de composants électroniques, les schémas peuvent figurer sur le tableau de commandes ou être fournis séparément.

1.2.2 CONSERVATION DU MANUEL

Conserver le manuel à l'abri de l'humidité et de la chaleur. Ne pas en supprimer, arracher ou réécrire certaines parties, pour quelque motif que ce soit. Prendre soin de ne pas l'abîmer en le consultant.
En cas de perte ou d'endommagement du manuel, demander un nouvel exemplaire au service après-vente, en spécifiant le numéro de code du document.

1.2.3 CONSULTATION DU MANUEL

Toutes les pages et tous les tableaux sont numérotés et les différentes pièces sont identifiées par le numéro de la figure qui les représente.
Toutes les consignes de sécurité et les indications de dangers possibles sont signalés par le pictogramme:

Les avertissements importants pour le fonctionnement de la machine sont précédés du signe:

Les parties en caractères gras signalent les principaux points ou caractéristiques techniques abordés.

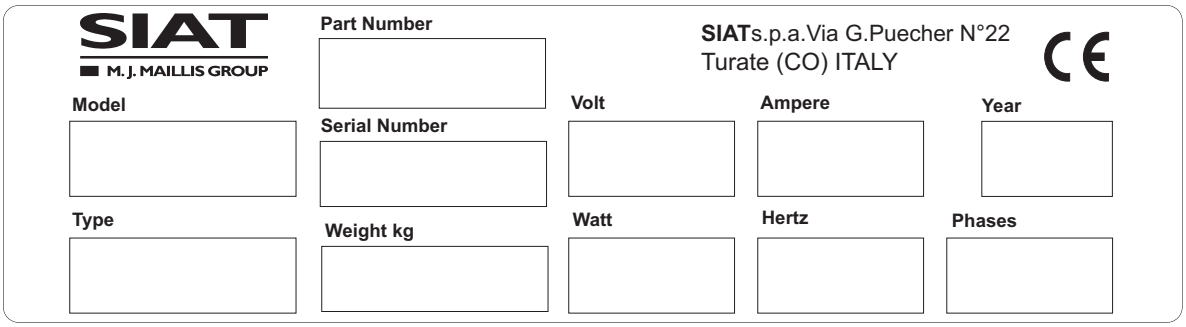
Avec référence à tout ce qu'a été reporté dans ce manuel le constructeur décline chaque responsabilité en cas de:
-utilisation de la machine contraire aux lois nationales sur la sécurité anti-accidents du travail,
-prédisposition erronée du chantier et des structures sur lesquelles la machine va travailler
-défauts de tension et d'alimentation électrique et / ou d'autres sources énergétiques,
-observance erronée ou manquée des instructions fournies dans le présent manuel,
-modifications à la machine pas autorisées,
-utilisation par du personnel pas dressé ou pas adéquat,
-utilisation de pièces détachées pas originaux,
-utilisation de accessoires pas prévus ou pas autorisés,
-événements exceptionnels.

1.2.4 MISE A JOUR DU MANUEL EN CAS DE MODIFICATIONS APPORTEES A LA MACHINE

Des modifications de la machine sont susceptibles d'être introduites par le constructeur, suivant une procédure interne propre. Au moment où il reçoit la machine, l'utilisateur se voit remettre le manuel complet et mis à jour. Par la suite, il pourra recevoir des pages ou des parties de manuel contenant des modifications ou des améliorations apportées après sa publication. Celles-ci devront être intégrées dans le manuel

2-INFORMATIONS GENERALES

2.1 NUMERO DE SERIE DE LA MACHINE ET NOM DU CONSTRUCTEUR



2.2 POUR L'ASSISTANCE TECHNIQUE ET LES PIECES DE RECHANGE, S'ADDRESSER A:

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9682239
E-mail siat@siat.com

AGENT / DISTRIBUTEUR OU SERVICE

2.3 INFORMAZIONI GENERALI SULLA GARANZIA

Dans les limites de tout ce que sous exprès le fournisseur s'engage à réparer tous les défauts éventuels de construction qui se révèlent pendant les douze (12) mois de garantie de la messe en service de la machine (utilisation prévue : tour de travail de 8/huit heures)

Sont expressément exclues de cette garantie les pièces soumises à une usure normale (comme les courroies, les galets/rouleaux en caoutchouc, les garnitures, les brosses etc.) ainsi que les pièces électriques.

Pour bénéficier de cette garantie, le client doit immédiatement signaler au fournisseur les défauts observés en précisant le numéro de série de la machine et faire parvenir au fournisseur la pièce défectueuse pour en permettre la réparation ou la substitution. Le fournisseur procèdera à la réparation ou substitution des pièces dans un délai raisonnable.

Ce faisant il se sera pleinement acquitté des obligations qui lui échoient de par la présente garantie. Si la réparation ou le remplacement doivent être effectués sur le lieu d'installation de la machine, les frais de main-d'oeuvre, de déplacement et de séjour des techniciens ou des monteurs seront entièrement à la charge de l'acquéreur.

Le fournisseur n'est pas responsable des défauts occasionnés par:

- une mauvaise utilisation de celle-ci;
- le manque d'entretien de la machine;
- des manipulations ou réparations faites par l'acquéreur

Le fournisseur n'est en outre pas responsable des éventuels dommages occasionnés à des personnes ou des choses et décline toute responsabilité en cas de production non portée à terme.

Pour le matériel non construit par le fournisseur, comme les appareils électriques et les moteurs, celui-ci accorde à l'acquéreur la même garantie que celle qui lui est donnée par les fournisseurs de ces éléments.

ILe fournisseur garantit la conformité des machines aux dispositions des lois dans les pays U.E. ou Extra U.E., dans lesquels elles seront installés et en particulier au lois relatives à la prévention des accidents du travail et à la pollution.

L'adaptation des machines aux dispositions en question est à charge de l'acquéreur qui assume toutes les responsabilités en la matière et exclut toute responsabilité du fournisseur en cas de réclamation de tiers pour les éventuelles conséquences du non respect de ces normes .

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3-SECURITE

3.1 CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

Lire attentivement toutes les instructions avant de commencer à utiliser la machine. Prêter une attention toute particulière aux sections précédées du pictogramme:

:

Conserver précieusement ce manuel d'instructions: les informations qu'il contient vous aideront à maintenir la machine en parfait état de marche et de fonctionnement en toute sécurité.

3.2 DEFINITIONS DES FUNCTIONS DES OPERATEURS

- Opérateur chargé de la conduite de la machine;
- Technicien chargé de l'entretien;
- Technicien chargé de l'entretien électrique;
- Technicien du constructeur

Le travail avec la machine peut être effectué seulement par une personne qualifiée pour le fonctionnement.
Il est la responsabilité de l'utilisateur de définir la personne qualifiée, les différents niveaux d'intervention et donner à chacun les consignes de travail comme elles sont définies dans ce manuel.

NIVEAU 1

OPERATEUR CHARGE DE LA CONDUITE DE LA MACHINE
Opérateur dressé et qualifié à la gestion de la machine à travers l'utilisation de l'interrupteur général et de tous les commands qui règlent le cycle de travail, la propreté de la lame de soudure, la substitution de la bobine du film.
N.B. Les responsables de l'établissement doivent s'assurer que l'opérateur a reçu la formation nécessaire pour effectuer toutes les opérations, avant de lui confier la machine.
L'opérateur doit avoir bien compris le contenu du manuel présent ; en cas contraire attendre la mis en service et contacter le constructeur ou le distributeur pour d'autres renseignements comme nécessaire

NIVEAU 2

TECHNICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN
Technicien qualifié en mesure d'accomplir les tâches de l'opérateur et, en outre, de faire fonctionner la machine avec les protections désactivées, d'intervenir sur les parties mécaniques pour les opérations de réglage, d'entretien et de réparation nécessaires.
Par contre, il n'est pas habilité à intervenir sur des installations électriques sous tension.

NIVEAU 2a

ELECTRICIEN CHARGE DE L'ENTRETIEN ELECTRIQUE
Technicien en mesure d'accomplir les tâches de l'opérateur de la machine et, en outre, de la faire fonctionner avec les protections débranchées, d'intervenir sur les réglages et sur les circuits électriques pour les opérations d'entretien et de réparation.
Il est habilité à travailler en présence de tension sur les panneaux électriques, les boîtes de dérivation, les équipements de commande etc.

NIVEAU 3

TECHNICIEN DU CONSTRUCTEUR
Technicien qualifié du constructeur ou de son représentant, intervenant pour les opérations plus complexes, à la demande de l'utilisateur.

3.3 RECOMMANDATIONS POUR INTERVENIR EN TOUTE SECURITE SUR LA MACHINE

Les opérateurs doivent nécessairement posséder les qualifications spécifiées ci-dessous et au 3.6.
Il appartient à l'utilisateur de désigner les opérateurs qualifiés pour les différentes tâches et de leur fournir la formation appropriée ainsi que de leur transmettre les instructions contenues dans ce manuel.

3.4 ETATS DE LA MACHINE

Liste des états possibles avec cette machine
- Arrêté, liaison électrique disjointe
- Arrêté, interrupteur général en position '0' (OFF);
- En marche, interrupteur général en position '1' (ON).

3.5 NOMBRE D'OPERATEURS

Les opérations décrites ci-dessous ont été analysées par le constructeur; on trouvera indiqué le nombre d'opérateur nécessaire pour le déroulement optimal de chacune d'entre elles. Un nombre d'opérateurs inférieur ou supérieur pourrait mettre en danger la sécurité du personnel employé.

3.6 QUALIFICATION DES OPERATEURS

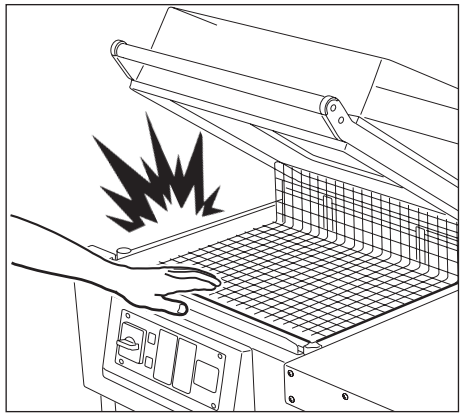
Qualification minimum requis pour chaque operation.

OPERATION	ETAT DE LA MACHINE	Qualifications operateurs	NOMBRE operateurs
Installation et operations preliminaires.	Alimentation électrique deconnectée.		2
Réglage hauteur plan de soudage	Alimentation électrique deconnectée.		1
Réglade des temps de soudage	Marche		1
Remplacement des lames	Alimentation électrique deconnectée.		1
Remplacement du fillm	Alimentation électrique deconnectée.		1
Entretien ordinaire	Alimentation électrique deconnectée.		2
Entretien mècanique extraordinaire	Alimentation électrique deconnectée.		1
Entretien électrique extraordinaire	Alimentation électrique deconnectée.		1

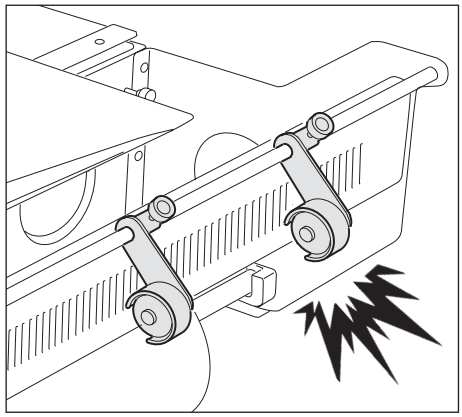
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3.7 RISQUES RESIDUELS

La soudeuse de rétraction a été projetée et établie avec une série de dispositifs qui protègent l'opérateur contre les accidents. Malgré les précautions adoptées par le auteurs du projet, il est cependant recommandé à l'opérateur et aux techniciens de prêter une grande attention aux avertissements ci-après descrits concernant les risques residuels qui ne peuvent pas être éliminés:



ATTENTION! Lame soudante.
Ne jamais toucher la lame soudante immédiatement après le cycle de soudage.
Danger de brûlures dûe à le chaleur residuelle.



ATTENTION! Microperforateurs.
Prêter attention pendant la phase d'introduction du film dans les microperforateurs.
Danger de piqûres!

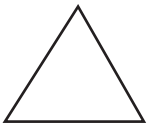
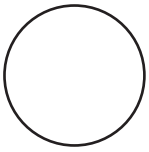
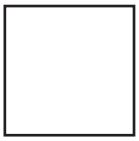
3.8 MOYENS DE PROTECTION PERSONNELS

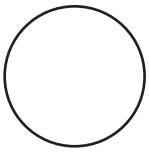
Aucun moyen de protection personnelle (lunettes, gants, casque, chaussures, masque respiratoire, bouchons d'oreilles) est recommandé, à moins qu'il ne soit prescrit par l'utilisateur.

3.9 PRECAUTIONS A PRENDRE ET GESTES A EVITER

- Ne jamais utiliser la machine avec les protections démontées.
- Seul le personnel habilité pourra effectuer les opérations de réglage, de réparation et d'entretien requérant la mise en marche de la machine avec les protections débranchées.
  Pendant ces opérations, l'accès à la machine ne sera autorisé qu'aux opérateurs dûment qualifiés.
  A la fin de chaque intervention, les dispositifs de protection seront immédiatement réactivés.
- Les opérations d'entretien et de nettoyage ne doivent être effectuées qu'après avoir coupé le courant.
- Nettoyer la machine uniquement à l'aide de chiffons secs ou de détergents légers.
  Ne pas utiliser de solvants, d'essences ou d'autres produits analogues.
- Ne pas modifier la machine ou certaines de ses pièces.
- Le constructeur décline toute responsablité en cas d'installation non conforme aux instructions.

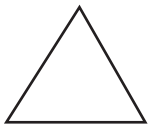
3.10 TABLEAU RECAPITULATIF DES PRINCIPAUX SIGNAUX, ETIQUETTES, PLAQUES ET PICTOGRAMMES APPOSES SUR LA MACHINE

	LÉGENDE DES SYMBOLES	LÉGENDES COULEURS
	DANGER ET PARTIES DE LA MACHINE EN MOUVEMENT	COULEUR JAUNE
	OBLIGATION / INTERDICTION	COULEUR ROUGE
	COMMANDES ET INFORMATIONS	COULEUR BLEU

a 

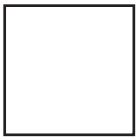
Indique qu'il est obligatoire de débrancher la fiche de la prise d'alimentation avant de commencer toute opération d'entretien..

Code étiquette: S300109996A

b 

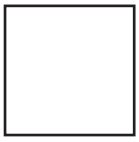
Attention! Danger de haute tension.

Code étiquette: S300110096A

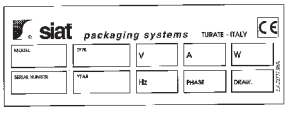
c 

Indique le point de raccord du fil de protection avec le corps de la machine (mise à la terre).

Code étiquette: S300103996A

d 

Indique les données d'identification du modèle, numero de serie e le fabricateur de la machine.



Code étiquette: S340277700A

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

4-INFORMATIONS PRELIMINAIRES SUR LA MACHINE

4.1 DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE

Soudeuse de rétraction avec possibilité de travail en cycle manuel. Les opérations de soudure et rétraction sont contrôlées par une carte logique personnalisée. Films mono pli peuvent être utilisés avec des épaisseurs de 15 à 40 microns de type technique ou alimentaire

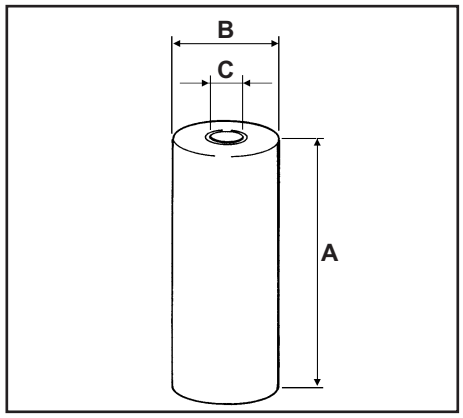
4.2 DONNEES TECHNIQUES

- Production moyenne = 300 pz/h
- Alimentation standard = 100-240V 50 Hz uphasé
- N° 1 moteur kw 0,12
- Poids = 100 kg
- Dimension de la barra soudante 550 mm x 420

Le modèle doté d'un système électrique standard n'est pas adapté à un emploi en milieu explosif où sont nécessaires des composants anti-déflagrants

4.3 DIMENSIONS DE LA BOBINE

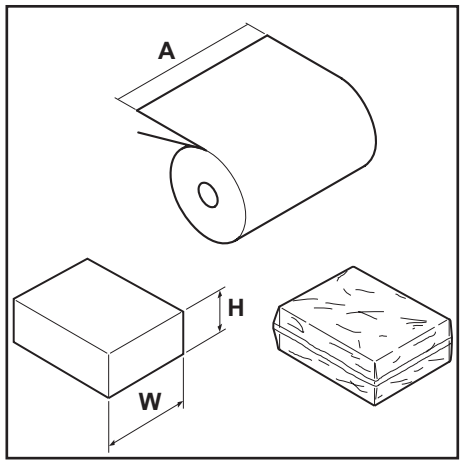
A = Max. 570 mm
B = Max. 300 mm
C = 75 mm



4.4 COMME CHOISIR LA LARGEUR DU FILM A EMPLOYER

Calcul de la bande **A.**
Pour bande **A** on entend la largeur que le film doit avoir pour pouvoir conditionner le produit.

A= **W**+**H**+100 mm

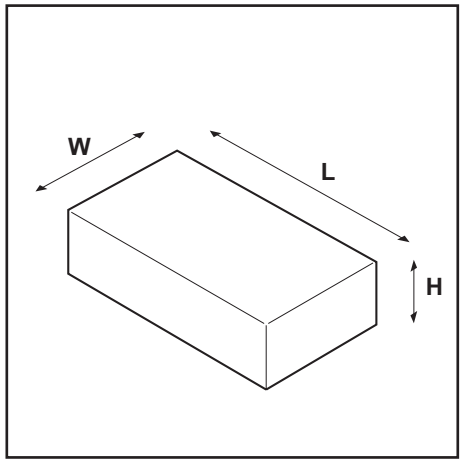


4.5. DIMENSIONS MAXI DU CONDITIONNEMENT

La sigillatrice manuale est un plan de soudage réglable selon les dimensions du produit. Les dimensions ne doivent pas dépasser les mesures indiquées dans la Figure

. **L**= 500
W = 380
H = 220

Notes: W + H ne peut pas être jamais supérieur aux 470 mm
Il n'est pas possible d'exécuter emballages avec les valeurs max. de W et H



4.6 PRODUITS QUI NE PEUVENT PAS ETRE CONDITIONNES

<u>Défense de conditionner les produits dessous-indiqués parce qu'ils peuvent causer des risques sérieux à l'opérateur et endommager la machine.</u>

- **produits instables**
- **matériels inflammables**
- **bonbonnes de gaz à pression**
- **matériels explosifs**
- **poussières dissouses ou volatiles**
- **produits mouillés**
- **liquides dans des récipients fragiles**
- **produit sujets à changer leur configuration statique et / ou chimique de manière dangereuse pendant le procès de thermo rétraction à la température supérieure aux 150° C**

4.7 COMPOSANTS PRINCIPAUX

La machine est constituée de: N. 1châssis, N. 1campana, N. 4roues, N. 1panneau commandes, N. 1 moteur électrique, N. 1barre soudante.

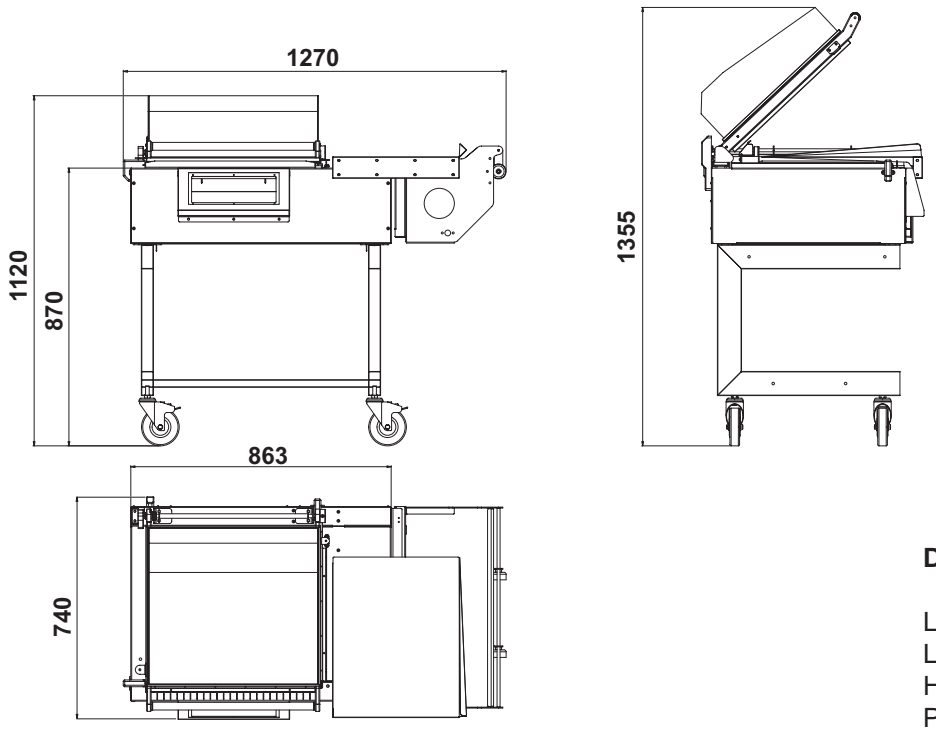
4.8 DESCRIPTION DU CYCLE DE TRAVAIL

L'opérateur introduit le produit à confectionner dans le film et le fait passer sur le plateau grillé après avoir reglé le temps de soudure et la rétraction sur le panneau de commandes. A ce point-la l'opérateur ferme la cloche et avec une légère pression le film vient soudé et commence la phase de rétraction qui termine avec la reouverture manuelle de la cloche.

CONDITIONS AMBIANTES

-Temperature min. = 5 °C; max. 40 °C
-Humidité min 30%; max. 80% sans buée.
-Environment dénué de poussièere
- Altitude : 1.000 m s.l.m.

4.9 DIMENSIONS COMPLETES



Dimensions en mm

Longueur .....1270 mm
Largeur .....740 mm
Hauteur .....1355 mm
Poids .....100 kg

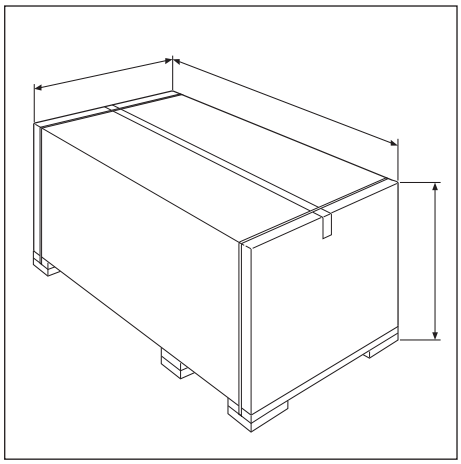
4.10 MEASURE DU NIVEAU DE BRUIT

Pression acoustique relevée à une distance d'1 mètre de la machine: 72 dB. Pression acoustique relevée à une hauteur d'1 mètre de la machine: 72 dB.
Ces relevés ont été éffectués avec un instrument SPYRI-MINOPHON.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

5- TRANSPORT-MANUTENTION-ENTREPOSAGE

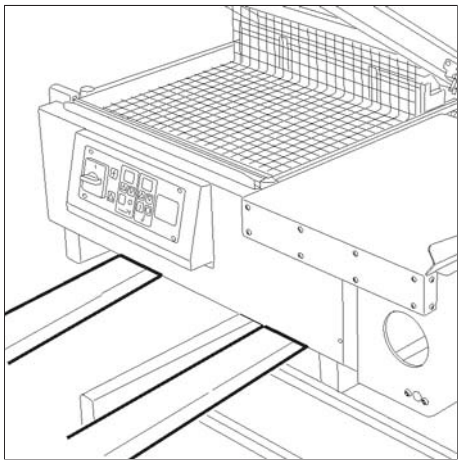
5.1 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE EMBALLEE



La machine est fixée à la palette par 4 étriers à boulons et peut être soulevée avec un chariot à fourches normales. L'emballage standard est étudié pour les transports par voie de terre ou par avion.
Emballage pour transport maritime disponible sur demande.
pendant la phase de transport il est possible de superposer jusqu'à trois machines

DIMENSION DE L'EMBALLAGE DE LA MACHINE
l = longueur 147 cm
w = largeur 87 cm
h = hauteur 94 cm
Poids = kg. 120

5.2 TRANSPORT ET MANUTENTION DE LA MACHINE DEBALLEE



La machine déballée ne doit pas être transportée exception faite pour de courtes distances et à l'intérieur des ateliers. Transporter la machine déballée peut causer des dommages et accidents.

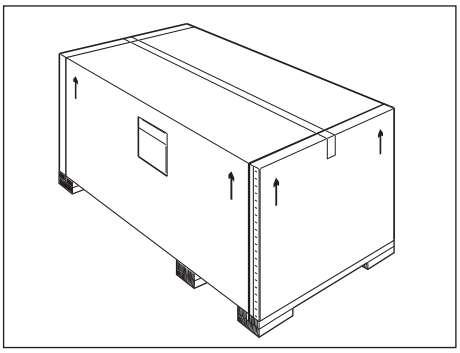
DIMENSION DE LA MACHINE
l = longueur 127 cm
w = largeur 74 cm
h = hauteur 50 cm
Poids = kg. 100

5.3 ENTREPOSAGE DE LA MACHINE EMBALLEE OU DEBALLEE

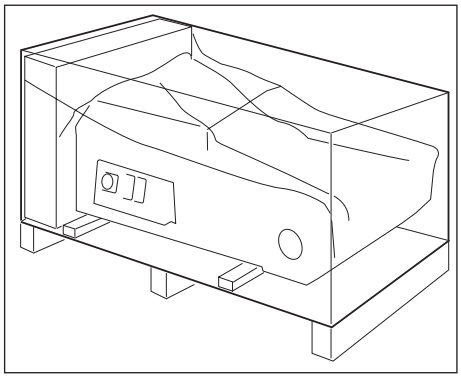
Précautions à prendre en cas d'inactivité prolongée de la machine :
- l'entreposer dans un lieu sec et propre ;
- si la machine est déballée, il est recommandé de la protéger contre la poussière et de ne rien poser dessus ;

6-DEBALLAGE

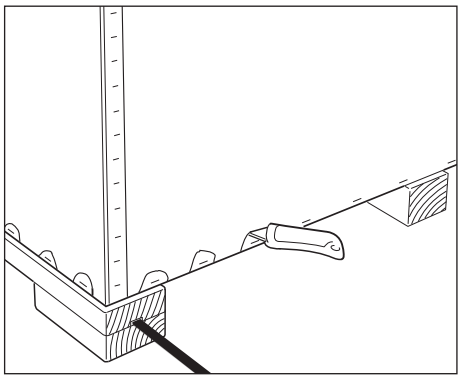
6.1 L'enveloppe collée à l'extérieur de l'emballage contient les instructions pur le déballage de la machine.



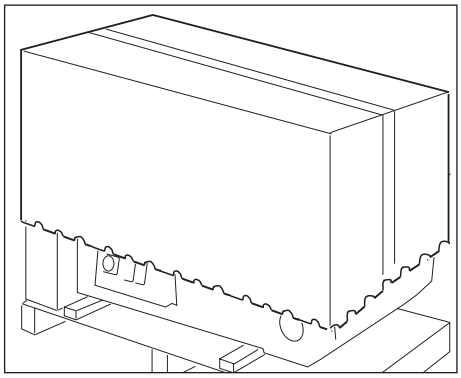
Position de la machine à l'intérieur de l'emballage.



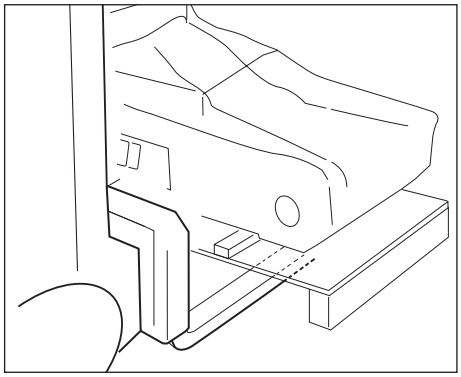
Coupez les feuillards en Polypropylène.
Coupez à l'aide d'un cutter la partie du carton fixée avec des agrafes, tout le long du périmètre de l'emballage (ou bien, si vous avez des outils adaptés, vous pouvez enlever les agrafes métalliques).



Après avoir coupé le carton (ou après avoir enlevé les agrafes), soulevez complètement le carton de façon à libérer la machine (2 personnes).



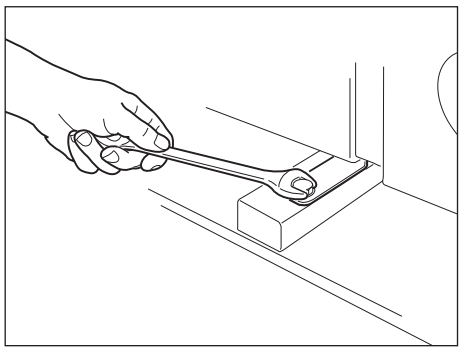
Transporter la machine avec un chariot élévateur à fourche ou un transpalette jusqu'au point où elle devra être installée.
(Poids machine + palette= 120 kg)



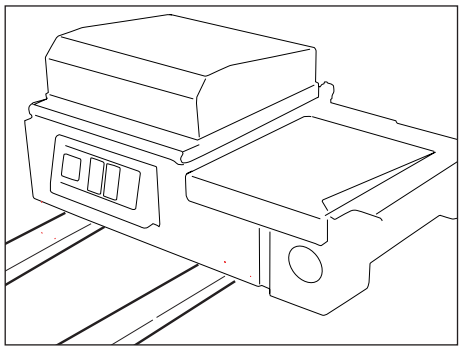
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

6-DEBALLAGE

Dévissez les écrous et avec la clé fournie avec la machine, enlevez les équerres de blocage qui fixent la machine à la palette.



Après avoir enlevé les étriers de fixation soulever la machine en positionnant les fourches comme indiqué en illustration **pour éviter dommages au moteur électrique sous la cloche.**



6.2 ELIMINATION DE L'EMBALLAGE

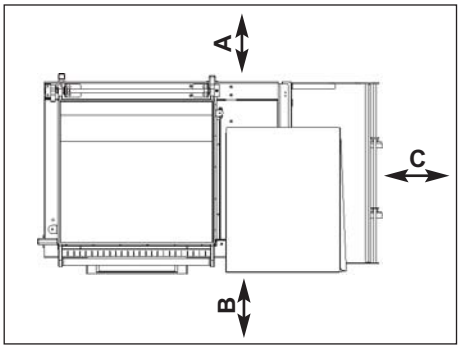
L'emballage de la machine comprend:
- palette en bois;
- caisse en carton;
- brides en acier;
- protection en polytène expansé;
- feuillards en plastique (PP)
- sels déshydratants en argile (seulement par transport maritime)
- sac en matériel accouplé polyester-aluminium-polythène (par transport maritime seulement).

Pour élimination de ces matériaux, l'utilisateur se conformera aux dispositions législatives en vigueur dans son pays.

7-INSTALLATION

7.1. SECURITE

(Voir chapitre 3).

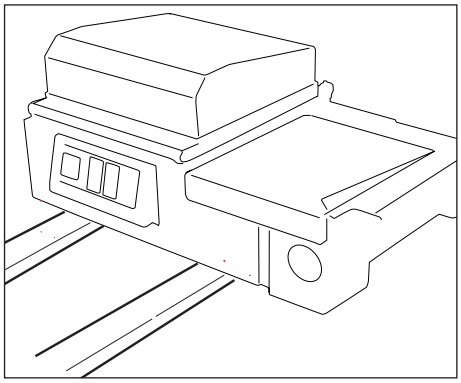


7.2. ESPACE NECESSAIRE POUR LE FONCTIONNEMENT ET L'ENTRETIEN

Distance minimale du mur min. **A** = **B** = **C** = **1000** mm;
Hauteur min.= **2500** mm

7.3 MISE EN POSITION DE LA MACHINE

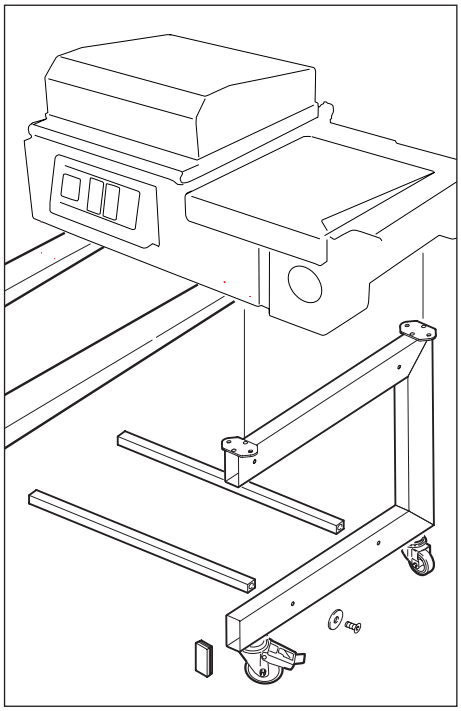
Soulever la machine à l'aide d'un chariot élévateur à fourche et positionner les fourches montré dans la Figure.



Fixer les supports au soubassement de la machine par les vis données en dotation.
Voir aussi l'illustration 5211 dans la section 'Pièces détachées'

Positionner la machine sur une surface place et bien nivelée.

Bloquer les roues par le frein.



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

7.4 CONTROLES ELECTRIQUES PRELIMINAIRES

Avant de brancher la machine à la prise de courant, effectuer les contrôles suivants:

S’assurer que la prise est munie du circuit de protection et que le voltage et la fréquence d'alimentation correspondent à ceux indiquées sur la plaquette de la machine.
Il appartient à l’utilisateur de s'assurer que le branchement de la machine au réseau est conforme aux normes en vigueur dans le pays de l'installation.

7.5 BRANCHEMENT ELECTRIQUE ET CONTROLES

L’interrupteur principal est d’habitude sur la position OFF.
Connecter le câble fourni avec la machine à une prise conforme aux normes en vigueur dans le pays de l’ut lisateur

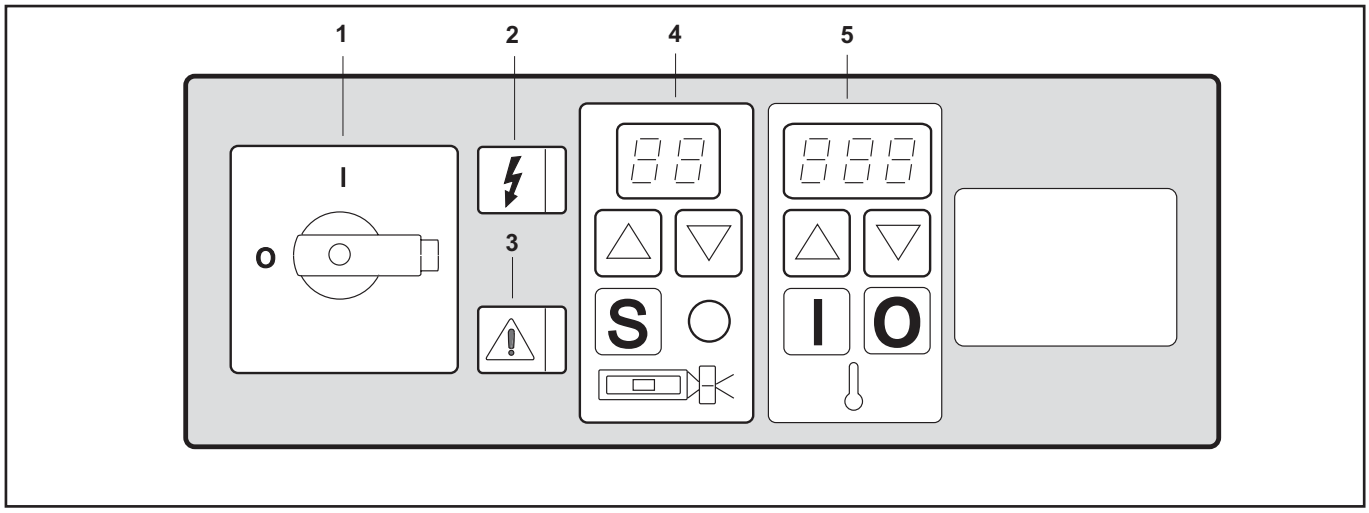
8-COMMANDES

8.1 PANNEAU DES COMMANDES

1. INTERRUPTEUR GENERAL
tourner en sens horaire sur la position 'I' pour donner tension à la machine

2. SIGNALEUR LUMINEUX POUR LA PRÉSENCE DE TENSION
Si allumé, il signale l'activation de l'interrupteur général

3. SIGNALEUR LUMINEUX DE L'ALARME
Si allumé, il signale un mauvais fonctionnement des appareillages électriques (voir le paragraphe 10.3)



4. PANNEAU DE POSITION DES TEMPS DE SOUDURE ET DE THERMO-RETRACTION

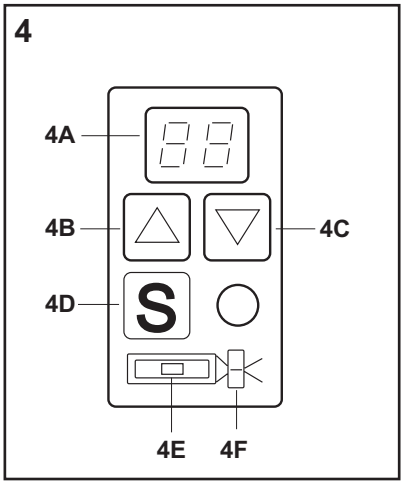
4A. DISPLAY À 2 CHIFFRES
Visualisation du temps sélectionné avec la touche

4B. TOUCHE POUR L'ACCROISSEMENT DU TEMPS SELECTIONNE

4C. TOUCHE POUR LE DECREMENT DU TEMPS SELECTIONNE

4D. TOUCHE POUR LA SÉLECTION DE LA FONCTION
Presser, en séquence, pour sélectionner les temps de thermo rétraction (la communication lumineuse 4E clignote) et de soudure (la communication lumineuse 4F clignote).
Campo di regolazione tempo di termoretrazione: 1÷10 secondi.
Campo di regolazione tempo di saldatura: 1÷3 secondi.

4E. SEGNALATORE LUMINOSO TEMPO DI TERMORETRAZIONE
Attivo (lampeggio) dopo la selezione con il tasto 4D e durante l'impostazione con i tasti 4B, 4C.
Ad impostazione avvenuta il segnalatore lampeggia ancora per 5 secondi; con lo spegnimento la selezione viene disattivata; per una nuova variazione è necessario premere di nuovo il tasto 4D.



4F. SIGNALEUR LUMINEUX DE THERMO RETRACTION
Actif après la sélection avec la touche 4D et pendant la position avec les touches 4B, 4C.
Terminée la position le signaleur clignote encore pour 5 secondes ; avec l'extinction la sélection est désactivée ; pour une nouvelle variation il est nécessaire de presser la touche 4D une fois de plus.

5. PANNEAU DE POSITION DE LA TEMPERATURE DE THERMO RETRACTION

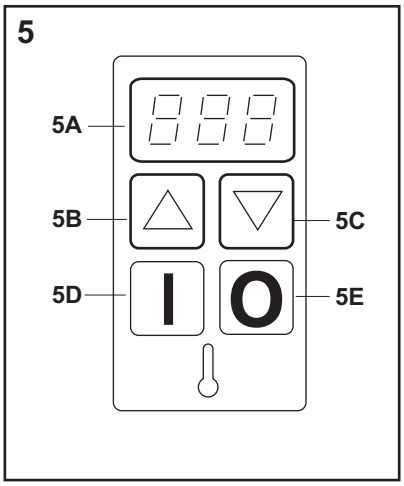
5A. DISPLAY A 3 CHIFFRES
Visualisation numérique 0 ÷ 400 correspondante à une valeur de position de la température du four de thermo rétraction 0 ÷ 100%

5B. TOUCHE DE L'ACCROISSEMENT DE LA VALEUR NUMERIQUE

5C. TOUCHE POUR LE DECREMENT DE LA VALEUR NUMERIQUE

5D. ACTIVATION DU FOUR DE LA THERMO RETRACTION (ON)

5E. EXCLUSION DU FOUR DE LA THERMO RETRACTION (OFF)

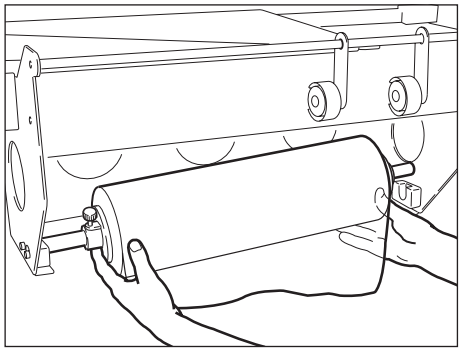


SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

9-OPERATIONS PRELIMINAIRES

9.0 SECURITE

Toutes les opérations de préparation et de réglage doivent être effectuées lorsque la machine est bien arrêtée.

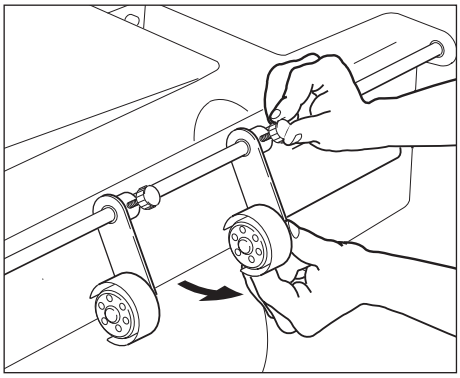


PAR L'OPERATEUR

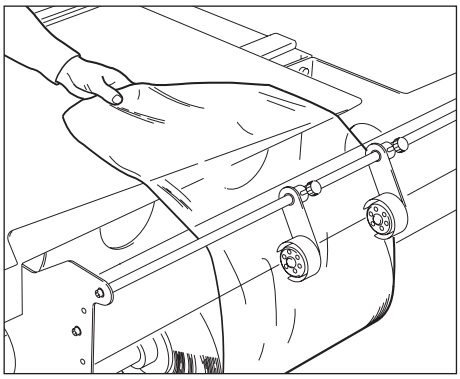
9.1 PARCOURS DU FILM

Placer une bobine de film sur l'axe porte-rouleau et la bloquer par deux flasques coniques (le côté ouvert du film à gauche).

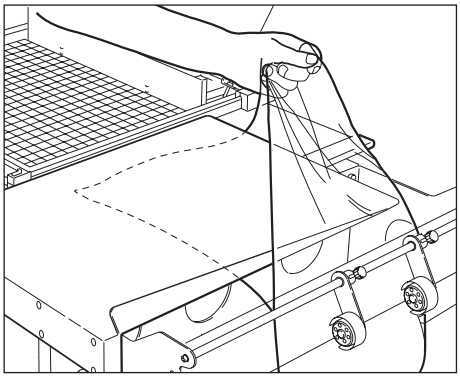
Desserrer la pomme et soulever le petit rouleau-perforateur pour faciliter le passage du film.



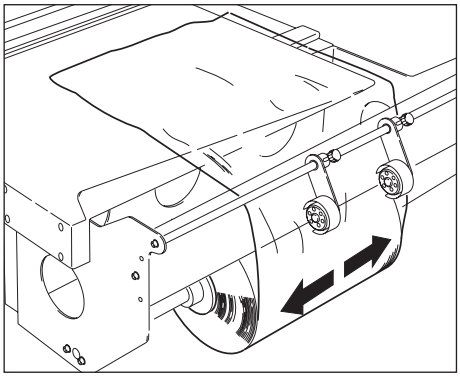
Faire passer le film comme dans l'illustration sous la barre d'espacement avec les perforateurs et sur le panneau de contraste



Ouvrir le film, comme montré dans la figure, mettre le bout inférieur du film sous la surface de conditionnement..

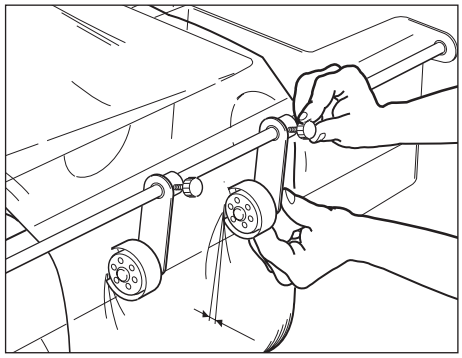


Repositionner les deux brides coniques sur l'axe porte bobine en portant de telle façon le bord postérieur du plan de confectionnement au contact du bord intérieur du côté fermé du film.

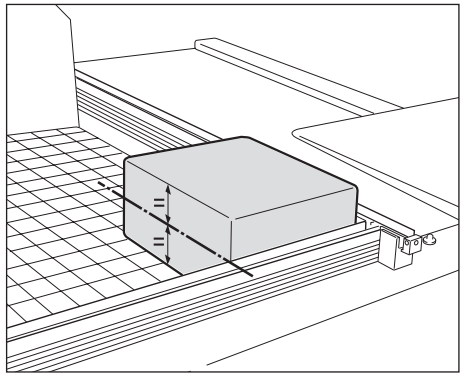


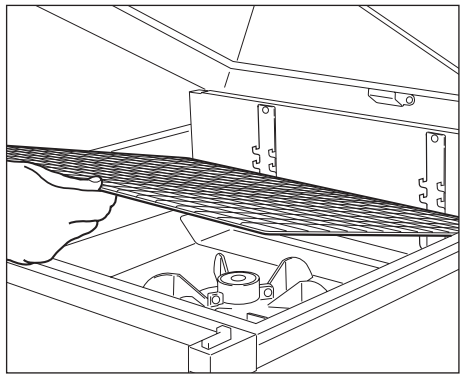
9-OPERATIONS PRELIMINAIRES

Baisser les rouleaux perforateurs sur le panneau de contraste en laissant une place d'environ 1 mm

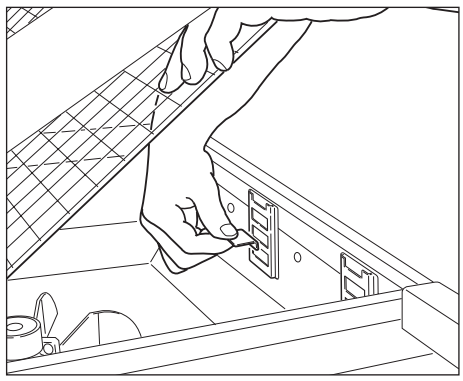


Vérifier que la barre soudante se trouve environ à la moitié de la hauteur du produit à conditionner.

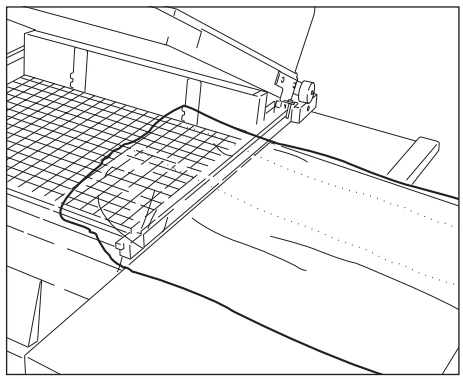




Régler la position du plateau grillé à l'intérieur de la cloche.



Positionner le film percé sous le châssis de soudure.

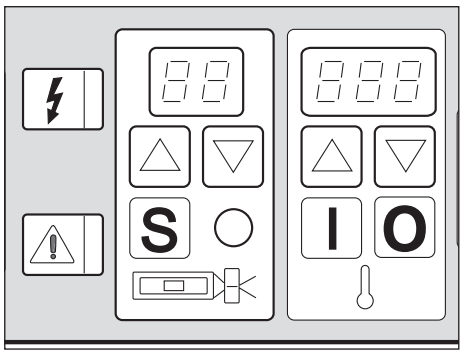


SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

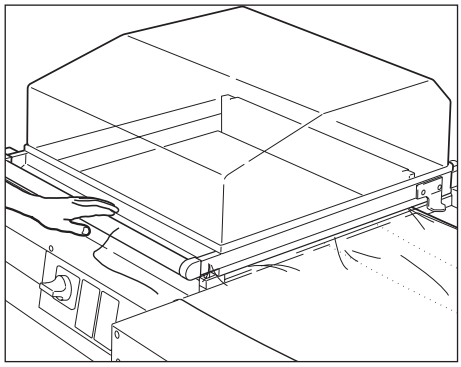
10-UTILISATION DE LA MACHINE

10.1 DEMARRAGE DE LA PRODUCTION

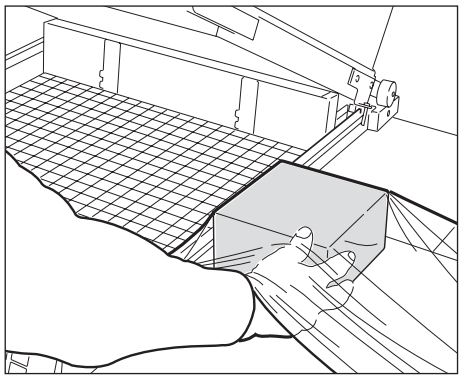
Porter l'interrupteur général en position ‘I’ (ON) et intervenir sur les touches des panneaux de la position des temps e des températures en introduisant les modèles de travail comme nécessaire.



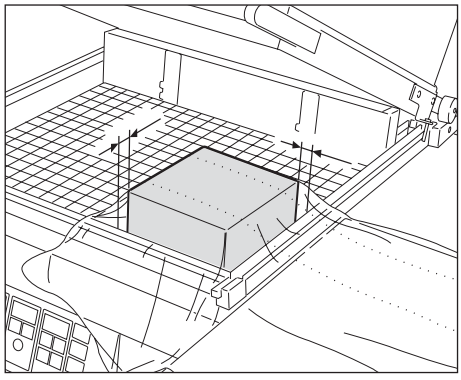
Après avoir effectué tous les réglages positionner le film sous la barre soudante pour avoir le soudage de la partie initiale du même.



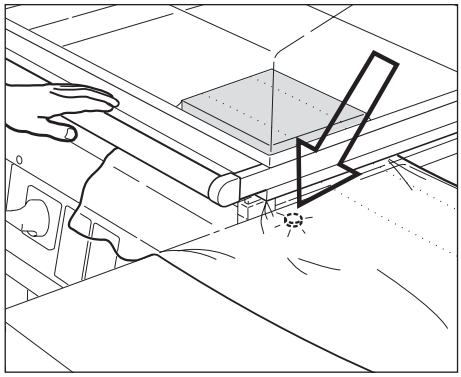
Soulever le film sur le plan de conditionnement par la main gauche; introduire le produit à conditionner jusqu’au fond du film par la main droite, comme montré dans la figure.



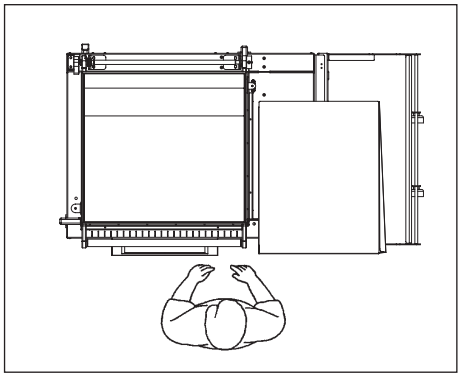
Apporter à gauche le produit introduit dans le film, le poser sur le plateau grillé à l’intérieur de la cloche en laissant 2 cm environ du bord de la barre soudante.



F fermer la cloche et effectuer un pression léger sur la poignée pour exécuter la soudure du film jusqu'à l'allumage du signaleur **lumineux rouge indiqué dans illustration** (fin du temps de soudure) ; relâcher la pression sur la poignée et attendre la rentrée automatique de la cloche (fin du temps de thermo rétraction).



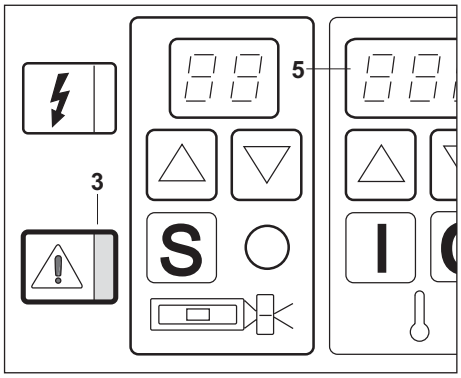
10.2 POSITION CORRECTE DE L'OPERATEUR



10.3 PENDANT L'UTILISATION

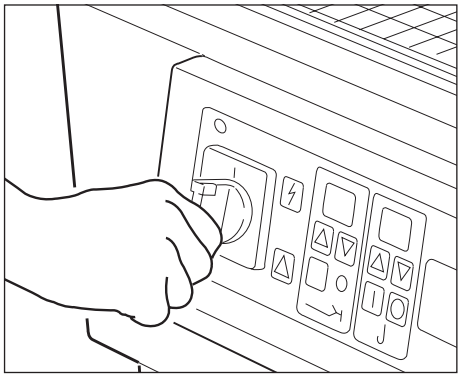
en cas d'activation de la signalisation lumineuse (3) avec indication sur le display numérique (5) du type d'alarme :
-L-1 : mauvais fonctionnement des résistances électriques du four
-L-2 : mauvais fonctionnement de la thermocouple de contrôle de la température du four

DEMANDER L'INTERVENTION D'UN ÉLECTRICIEN

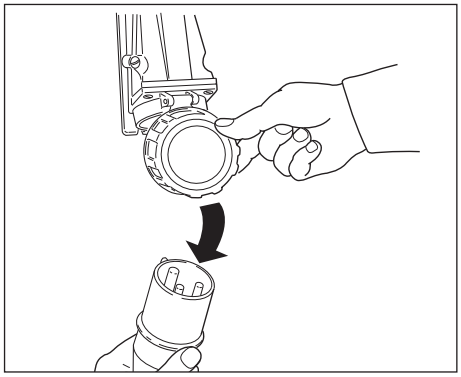


10.4 ARRÊT POUR FINE PRODUCTION

Arrêter la machine en tournant l'interrupteur principal sur la position '0' OFF.



Débrancher la fiche d'alimentation électrique.



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

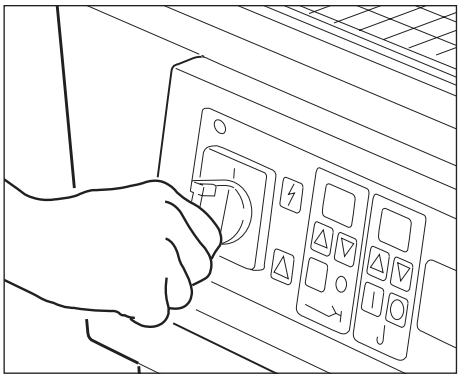
11-ENTRETIEN ET REPARATION

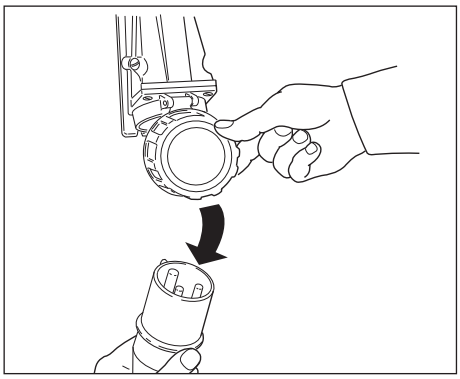
11.1 SECURITE

Tourner l'interrupteur principal sur la position O avant chaque opération d'entretien.

Débrancher la fiche d'alimentation électrique.

Pendant toute la phase de l'entretien, seule la personne chargée de l'entretien doit avoir accés à la machine.





11.2 NATURE ET FREQUENCE DES VERIFICATIONS ET DES OPERATIONS D'ENTRETIEN

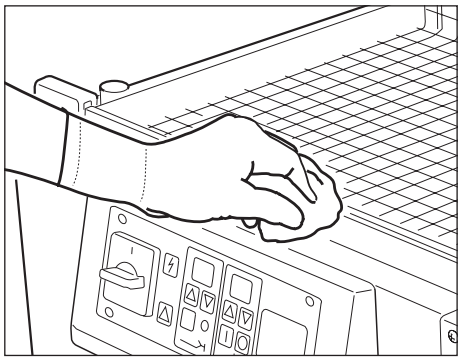
PAR L'OPERATEUR DE LA MACHINE

Nettoyage du corps de la machine et des lames de soudure : journellement
Nettoyer la machine uniquement à l'aide de chiffons secs ou de détergents légers.
Ne pas utiliser de solvants, d'essences ou d'autres produits analogues.

PAR L'OPERATEUR DE L' ENTRETIEN

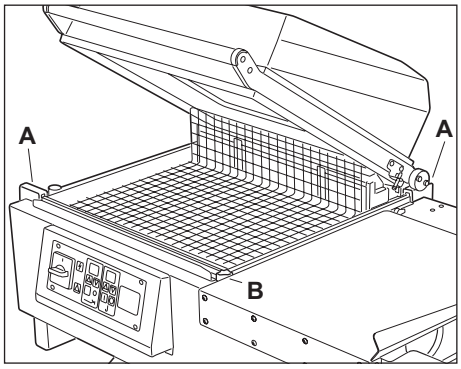
Replacement lame, teflon, caoutchouc et rouleaux perforateurs: comme demandé, pour usure excessive.

11.3 NETTOYAGE DE LA LAME

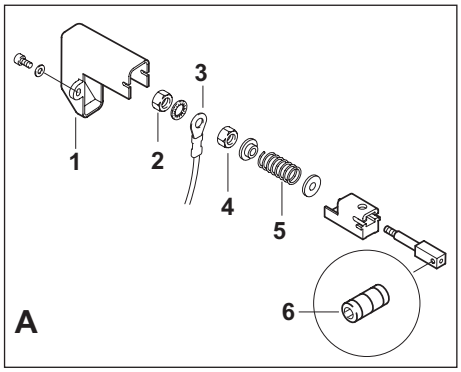


Après avoir effectué quelques cycles parmi des instruments de protection aptes contre les brulûres, nettoyer la lame avec un chiffon sec.

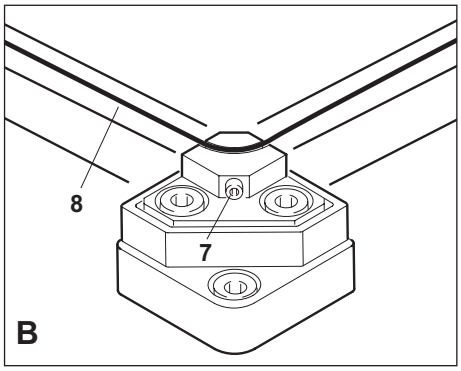
11.4 REMPLACEMENT DE LA LAME



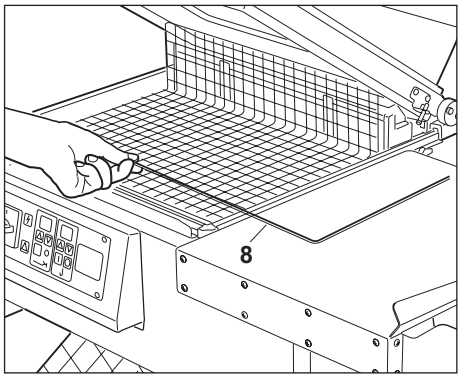
Enlever les couvercles des petits blocs de la barre de soudure (1), détails A ; enlever les écrous (2) et les câbles avec borne (3) ; enlever les écrous (4) et les ressorts pour la tension (5).



Desserrer le grain (6) en libérant la lame (8) des petit blocs pour la tension.

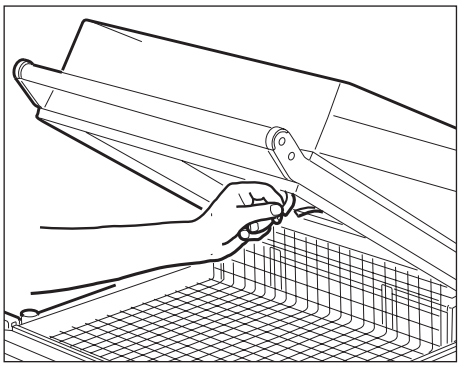


Desserrer le grain (7), détail B, et défiler la lame endommagée (8) du support pour angle.
Monter une nouvelle lame en un des petits blocs latéraux (détails A), mettre en tension en passant dans le support pour angle, serrer l'autre extrémité dans l'autre petit bloc et mettre en tension comme nécessaire.



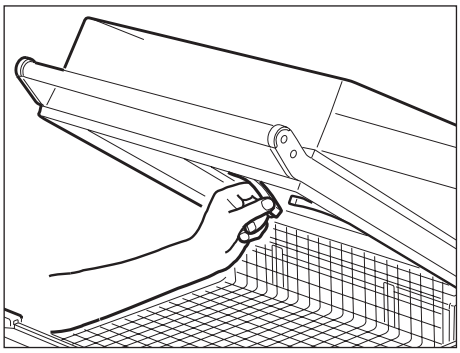
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

11.5 REMPLACEMENT TEFLON



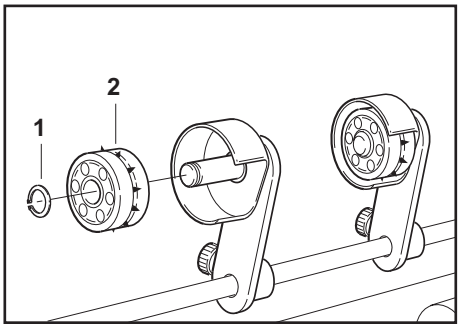
Enlever le teflon consommé.
Nettoyer le caoutchouc avec du détergent.
Appliquer, d'une façon linéaire et plane, les nouvelles bandes de teflon adhésives et s'assurer que les bords joignent dans le point de rencontre.
Attention: ne pas toucher ou salir le côté adhésif des traits en téflon pendant l'application.

11.6 REMPLACEMENT CAOUTCHOUC



Enlever le caoutchouc consommée.
Nettoyer le siège avec attention.
Introduire le nouveau caoutchouc d'une façon linéaire sans le somprimer ou le tirer en longueur.
Appliquer le teflon comme expliqué dans le paragraphe précédent.

11.7 REMPLACEMENT ROULEAU PERFORATEUR



Enlever l'anneau à ressort (1).
Enlever et remplacer le rouleau perforateur (2).
Repositionner l'anneau à ressort (1).

REGISTRE DES OPERATIONS DE REPARATION EFFECTUEES SUR LA MACHINE

Date	Description des operations

12 -INSTRUCTIONS COMPLEMENTAIRES

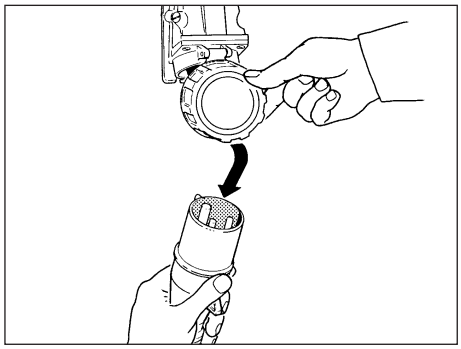
12.1 INDICATIONS POUR LA MISE A LA FERRAILLE ET L'ELIMINATION DE LA MACHINE

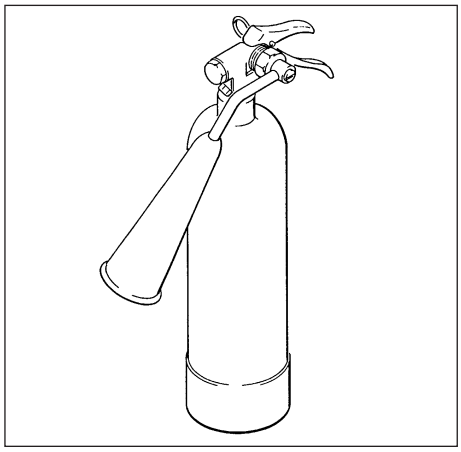
Dans le cas d'écoulement des matériels qui composent la machine : se tenir aux règles en vigueur dans le propre pays ; en particulier se conformer à la directive RAEE pour l'écoulement des immondices de type électrique/électronique.

L'utilisateur est prié en outre d'informer le distributeur ou le constructeur de la rupture convenue et de récupérer et rendre la plaquette des données avec le marquage CE.

12.2 IINSTRUCTIONS POUR LES CAS D'URGENCE

En cas de danger ou d'incendie, débrancher la prise du tableau général.





INCENDIE
En cas d'incendie, utiliser un extincteur contenant du CO2

N'utilisez pas d'eau.

13 -ANNEXES

13.1 DECLARATION DE CONFORMITE

avec les directives 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

13.2 SIGNALÉTIQUE DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

Les étiquettes appliquées sur la machine sont importantes pour la sécurité de l'opérateur.
En cas de détérioration ou d'absence d'une étiquette, l'utilisateur est tenu de la remplacer immédiatement.

13.3 INDICATIONS SUR LES EMISSIONS DE RADIATIONS, DE GAZ, DE VAPEURS ET DE POUSSIERES

Rien à signaler.

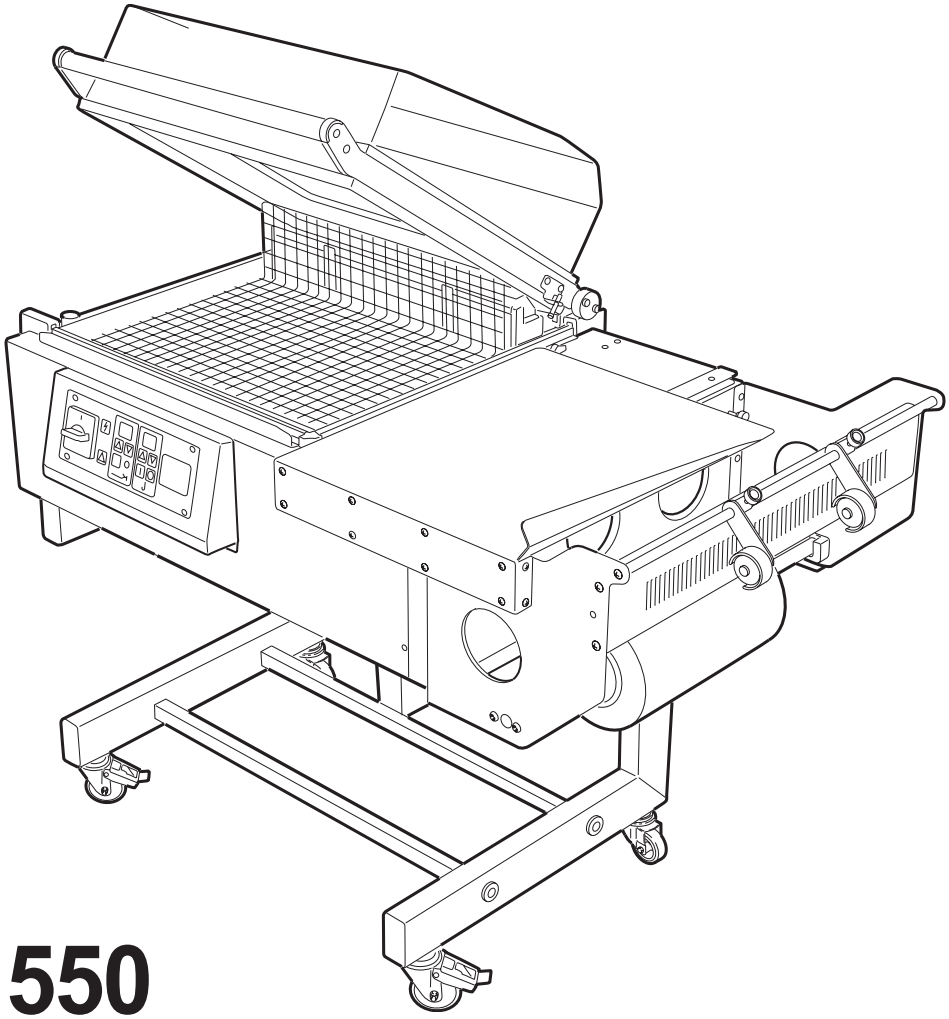
14.4 VERIFICATIONS ELECTRIQUES

Contrôles effectues:
1 - Continuité du circuit de protection
2 - Résistance d'isolement
3 - Tension d'isolement
Références EN 60204-1, Paragr. 20.2, 20.3, 20.4

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

GRAMEGNA®
by SIAT



SYNTH 550

CONFEZIONATRICE MANUALE
HAND-OPERATED PACKING MACHINE
SOUDEUSE DE RETRACTION
MANUELLE VERPACKUNGSMASCHINE
CONFECCIONADORA MANUAL

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO
INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES
BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE
MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS

CE

D

Cod. pubbl.: SME00001K

SIAT S.p.A. - Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - P.O. BOX 1
Tel. 02-964951 - Telefax 02-9689727
http://www.siat.com - E-Mail: siat@siat.com

Bedienungsanleitung für verwendung, sicherheit, wartung sowie ersatzteilliste für dieWinkelverpackungsmaschine SYNTH 550

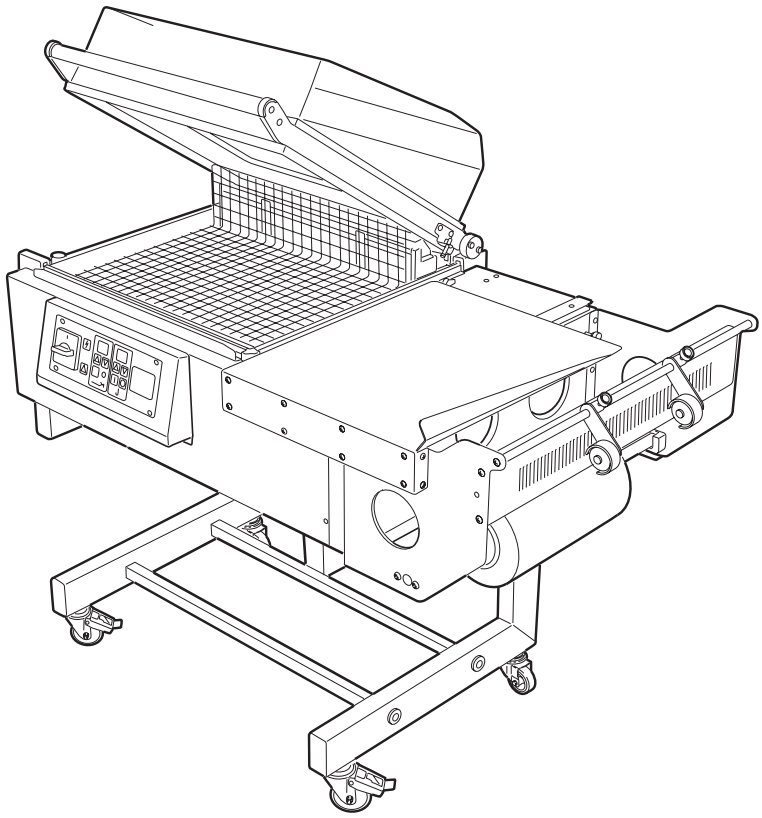
Veröffentlichung Eigentum der SIAT S.p.A.
Via Puecher 22- 22078 Turate/CO - Italien
Tel.: 02-964.951 - Fax: 02-968.9727

Ausgabe Januar 2008

Nachdruck verboten. Alle Rechte vorbehalten
SIAT S.p.A. 2008.

Der Hersteller behält es sich vor, eventuell an der Maschine nötige Änderungen ohne Vorwarnung vorzunehmen. Demzufolge könnten die nachfolgenden Modelle von der hier dargestellten Maschine abweichen und diese Bedienungsanleitung wird nur mit sicherheitsrelevanten Hinweisen geändert bzw. ergänzt.

Pubblikation n° SME00001K
Überarbeitung 0
Diese Veröffentlichung besteht aus 28 Seiten.



SYNTH 550

MANUELLE VERPACKUNGSMASCHINE

- Abmessungen Schweißleiste: **L** 550 mm, **W** 420 mm
- Durchschnittliche Stundenproduktion 300 pz
- Max. Abmessungen Folienrolle Ø 300 mm x 570 mm

INHALTSVERZEICHNIS

Kapitel 1-EINFUEHRUNG
Fabrikationsnormen 1.1
Auslegung und Gebrauch der Bedienungsanleitung 1.2

Kapitel 2-ALLGEMEINE INFORMATIONEN
Angaben ueber Hersteller und Maschine.....2.1
Technische Servicestellen.....2.2
Garantie 2.3

Kapitel 3-SICHERHEIT
Allegemeine Sicherheitshinweise.....3.1
Ausbildung des Bedienungspersonales.....3.2
Vorschriften die Sichere Maschinenbedienung.....3.3
Zustand der Maschine.....3.4
Anzahl der Bedienungspersonen.....3.5
Qualifikatiion des Bedienungspersonals 3.6
Sonstige Gefahren 3.7
Persoenliche Schutzausruestung.....3.8
Verbote im Hinblick auf Nicht Erlaubte oder Nicht Korrekte, Jedoch Logischerweise voraussehbare Verhaltenswisen....3.9
Zusammenfassung der Warn/Hinweisschilder und Zeichnungen auf der Maschine.....3.10

Kapitel 4-EINLEITENDE MASCHINENINFORMATIONEN
Allgemeine Beschreibung der Maschine.....4.1
Technische Daten.....4.2
Rollen Abmessungen 4.3
Wahl der zu Verwenden Folienbreite 4.4
Max. Abmessungen der Verpackung 4.5
Produkte, die Nicht Verpackt werden Duerfen 4.6
Hauptcomponenten.....4.7
Arbeitsablauf 4.8
Abmessungen 4.9
Mass des Geraeuschstandes.....4.10

Kapitel 5-TRANSPORT-HANDHABUNG UND LAGERUNG

Kapitel 6-AUSPACKEN

Kapitel 7-INSTALLATION
Sicherheit 7.1
Notwendiger Raum fuer den Gebrauch un die Wartung 7.2
Piazzamento 7.3
Vorkontrollen der Elektrischen Anlage 7.4
Anschluss and das Stromnetz und Ensprechende Kont. 7.5

Kapitel 8-STUERELEMENTE

Kapitel 9-VORBEREITUNG FUER DEN EINSTAZ UND EINSTELLUNG
Sicherheit 9.0
Folienverlauf.....9.1

Kapitel 10-BETRIEB DER MASCHINE
Avvio produzione.....10.1
Korrekte Position der Bedienungsperson 10.2
Durante l'uso 10.3
Arresto per fine produzione.....10.4

Kapitel 11-WARTUNG UND AUSBERRUNG
Sicherheitsvorkehrung.....11.1
Empfohlenen Kontrollen und Wartungsmassnahmen 11.2
Reinigung der Schweissklinge 11.3
Sostituzione della lama saldante.....11.4
Austasch des Teflonbandes 11.5
Austasch des Gummis 11.6
Austasch der Perforierrolle.....11.7

Kapitel 12-SCHLUSSBEMERKUNGEN

Kapitel 13-ANLAGEN

ABKÜRZUNGEN UND AUSDRÜCKE

ZUSAMMENFASSUNG VON VERWENDETEN AUSDRÜCKEN, ABKÜRZUNGEN UND ZEICHEN, DIE IN DIESEM HANDBUCH VORKOMMEN

All.	**=**	**Anlage**
Dis.	**=**	**Zeichnung**
Es.	**=**	**Beispiel**
Fig.	**=**	**Abbildung Ersatzteile**
Max.	**=**	**Maximum**
Min.	**=**	**Minimum**
Mod.	**=**	**Modell der Maschine**
N.	**=**	**Nummer**
N/A	**=**	**Nicht anwendbar (not applicable)**
OFF	**=**	**Maschine ausgeschaltet**
ON	**=**	**Maschine läuft**
OPP	**=**	**Polypropylen orientiert**
PLC	**=**	**Programmable Logic Controller (frei programmierbare Logiksteuerung)**
PP	**=**	**Polypropylen**
PTFE	**=**	**Polytetrafluoräthylen**
PVC	**=**	**Polyvinylchlorid**
Ric.	**=**	**Ersatzteile**
SIAT SpA	**=**	**Internationale Gesellschaft f. technische Anwendungen(Aktiengesellschaft)**
Tav.	**=**	**illustrierte Tafel**

w	**=**	**Breite**
h	**=**	**Höhe**
l	**=**	**Länge**

1-EINFÜHRUNG

1.1 FABRIKATIONSNORMEN

Die Maschine wurde entwickelt und gebaut, und entspricht den zum Zeitpunkt der Herstellung geltenden gesetzlichen Vorschriften.
BEZUGSDOKUMENTE:
Richtlinien 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

1.2 AUSLEGUNG UND GEBRAUCH DER BEDIENUNGSANLEITUNG

1.21 BEDEUTUNG DER BEDIENUNGSANLEITUNG

Dieses Handbuch ist integrierender Bestandteil der Maschine; alle hier enthaltenen Informationen gewährleisten einen sicheren Betrieb und eine perfekte Instandhaltung der Anlage Das Handbuch muss für die gesamte Lebensdauer des Produktes aufbewahrt werden. Man muss sichergehen, daß jegliche Veränderung in den Text aufgenommen wird. Das Handbuch muß jedem Benutzer oder nachfolgendem Besitzer zur Verfügung gestellt werden. Elektrische und pneumatische Schaltbilder sind normalerweise in der Bedienungsanleitung enthalten.
Maschinen mit PLC-Steuerung oder elektronischen Komponenten enthalten die Programme und Schaltbilder in den Steuerkonsolen oder werden separat ausgehändigt.

1.2.2 AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHES

Die Bedienungsanleitung sollte an einem trockenen und sauberen Ort, jederzeit zugänglich in der Nähe der Maschine aufbewahrt werden. Es dürfen auf keinen Fall Teile des Handbuches entfernt, zerissen oder abgeändert werden. Das Handbuch sollte so benutzt werden, dass es nicht beschädigt wird. Im Falle von Verlust oder Beschädigung, kann vom zuständigen Technischen Kundendienst eine Ersatzkopie mit Hinweis auf die Dokumentennummer angefordert werden.

1.2.3 KONSULTATION DES HANDBUCHES

Alle Seiten und Tabellen sind numeriert; die Explosionszeichnungen der Ersatzteile sind mit der Abbildungsnummer identifiziert;
Alle Sicherheitsinformationen und Warnungen betreffend möglicher Gefahrenstellen sind mit dem Symbol: gekennzeichnet.

Wichtige Hinweise betreffend Maschinenfunktionen und Betrieb sind mit dem Symbol: gekennzeichnet.
Dickgedruckte Textstellen werden für technische Spezifikationen oder Funktionen im entsprechenden Kapitel verwendet

Im Bezug auf den Inhalt dieser Betriebsanleitung, lehnt der Hersteller bei folgenden Fällen jede Verantwortung ab:
- Bei gesetzeswidriger Maschinenverwendung, gegen die nationalen Sicherheits- und Unfallverhütungsnormen
- Bei falscher Vorbereitung der Baustelle bzw. der Aufbauort der Maschine
- Bei Spannungs- und Stromzufuhrfehlern, bzw. Versorgung mit anderen Energiequellen
- Bei Nichteinhaltung dieser Betriebsanleitung
- Bei nicht autorisierten Maschinenänderungen
- Bei Verwendung seitens nicht ausgebildeter oder ungeeigneter Mitarbeiter
- Bei Verwendung von nicht-originellen Ersatzteilen
- Bei Verwendung von nicht vorgesehenen und nicht autorisiertem Zubehör
- Bei außerordentlichen Ereignissen.

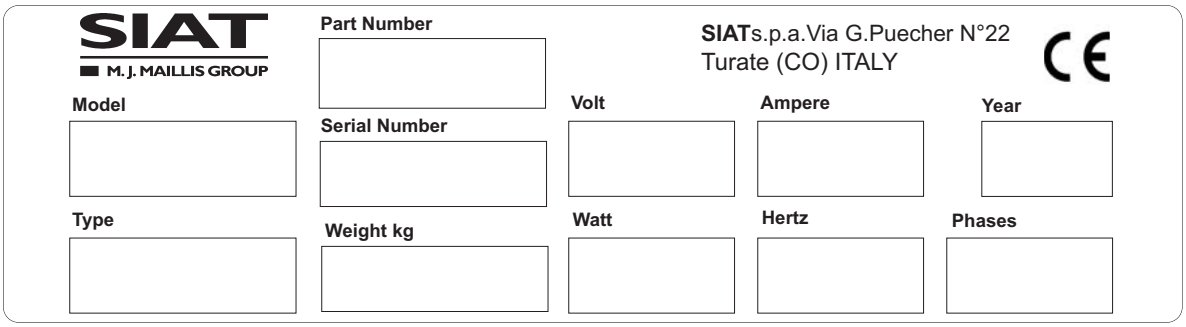
12.4 AKTUALISIERUNG D. BEDIENUNGSANLEITUNG IM FALLE VON MASCHINENÄNDERUNGEN

Jede Maschinenänderung unterliegt der internen, technischen Verfahrensordnung des Herstellers.
Der Käufer erhält mit der Maschine die neueste Ausgabe der Bedienungsanleitung.
Später können zusätzliche Seiten oder Kapitel über Abänderungen nachgeliefert werden. Diese Zusatzblätter müssen vom Käufer der Bedienungsanleitung beigefügt werden.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

2-ALLGEMEINE INFORMATIONEN

2.1 ANGABEN ÜBER HERSTELLER UND MASCHINE



2.3 ANGABEN ÜBER TECHNISCHE SERVICESTELLEN UND ERSATZTEILEBESCHAFFUNG

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9682239
E-mail siat@siat.com

AUSSENDIENSTMITARBEITER/ FACHHÄNDLER ODER LOKALER: TECHNISCHER ERSATZTEILDIENST

2.3 GARANTIE

Im Rahmen der folgenden Bestimmungen, verpflichtet sich der Lieferant alle eventuell vorhandenen Herstellungsmängeln zurückzuerstatten, die sich während der zwölf (12) Garantiemonaten ab dem Inbetriebnahmedatum der Maschine (mit einem vorgesehenen täglichen Gebrauch von 8 Stunden) ergeben

Von der Garantie ausdrücklich ausgenommen sind die Teile, bei denen eine normale Abnutzung auftritt, so z.B. Keilriemen, Gummirollen, Dichtungen, Bürsten usw. sowie die elektrische Ausrüstung. Um die Garantieleistungen in Anspruch nehmen zu können, muß der Kunde den Lieferanten unverzüglich über jeden aufgetretenden Mangel mit Angabe der Maschinen-Matrikelnummer informieren.

Der Kunde muß dem Hersteller unverzüglich das defekte Teil für die Reparatur oder den Austausch zukommen lassen.Der Lieferant führt dann die Reparatur in einer angemessenen Zeitspanne aus. Mit der Vornahme der Reparatur oder des Ersatzes erfüllt der Lieferant in vollem Maße seine Garantiepflicht. Falls die Instandsetzung oder der Austausch am Aufstellungsort der Maschine erfolgen muss, gehen die Kosten für die Arbeitskräfte sowie die Reise-und Unterkunftskosten für den Techniker oder Monteur volkommen zu Lasten des Auftraggebers.

Der Lieferant haftet nicht für Mängel, die auf folgende Ursachen zurückzuführen sind:

- Falsche Verwendung der Maschine
- Mangelnde Wartung
- Eingriffe oder Reparaturen, die vom Auftraggeber durchgeführt worden sind.

Der Lieferant haftet außerdem weder für eventuelle Schäden an Personen oder Sachen, die nicht mit der Maschine, für die Garantie geleistet wird, im Zusammenhang stehen, noch ist er für eine eventuell fehlende Produktion verantwortlich zu machen.

Für Materialien, die nicht vom Lieferanten hergestellt worden sind, wie z.B. elektrische Geräte und Motoren, gewährt dieser dem Auftraggeber die gleichen Garantieleistungen, die ihm selbst seitens des Lieferanten dieses Materials gewährt werden.

Der Lieferant haftet für die Konformität der Maschine mit den in EU- und Nicht-EU-Ländern, in denen die Maschine installiert wird, geltenden gesetzlichen Bestimmungen, und im Einzelnen mit den Vorschriften über Unfallverhütung und Umweltverschmutzung.

Die Anpassung der Maschinen an die erwähnten Vorschriften geht voll und ganz zu Lasten des Auftraggebers. Dieser übernimmt hierfür die volle Verantwortung und hält den Lieferanten schadlos, indem er ihm jegliche Haftung abnimmt und sich verpflichtet, ihn vor irgendwelchen Forderungen seitens Dritter infolge Nichteinhaltung dieser Vorschriften zu bewahren.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3-SICHERHEIT

3.1 ALLEGMEINE SICHERHEITSHINWEISE

Vor Inbetriebnahme der Maschine muß die Bedienungsanleitung sorgfältig durchgelesen werden; besondere Aufmerksamkeit verdienen die Kapitel, die mit dem Symbol

Die Bedienungsanleitung gut aufbewahren: Die darin enthaltenen Informationen dienen dazu, Ihnen einen sicheren Betrieb und eine langjährige Funktionstüchtigkeit der Maschine zu gewährleisten.

3.2 AUSBILDUNG DES BEDIENUNGSPERSONALES

- Maschinenbediener;
- Verantwortlicher für die mechanische Instandhaltung;
- Verantwortlicher für die elektrische Instandhaltung;
- Techniker des Herstellers

Die Bedienung der Maschine darf nur Personen übertragen werden, die über die in den folgenden Abschnitten definierten Qualifikationen verfügen.
Der Benutzer übernimmt die Verantwortung, die qualifizierten Personen für die unterschiedlichen Aufgaben zu ernennen und sorgt dafür, daß diese die notwendige Ausbildung sowie die korrekte Einweisung mit den in dieser Bedienungsanleitung enthaltenen Vorschriften vermittelt bekommen.

QUALIFIKATION 1

MASCHINENBEDIENER

Der Maschinenbediener muss dazu ausgebildet und zugelassen sein, die Maschine durch den Hauptschalter und durch all die Befehle, die den Arbeitszyklus, die Reinigung der Schweißklinge und den Ersatz der Folienspule regeln, zu bedienen.
Bemerkung: Die Fabrik- und Abteilungsleitung muß dafür sorgen, daß der Maschinenbediener sorgfältig in alle Arbeitsschritte eingewiesen wird, bevor er die Maschine in Gang setzt.
Der Maschinenbediener muss den Inhalt dieser Betriebsanleitung gut verstanden haben. Bei Zweifeln, auf die Inbetriebnahme warten und sich den Hersteller oder den Händler für zusätzliche Informationen wenden..

QUALIFIKATION 2

VERANTWORTLICHER F. MECHANISCHE INSTANDHALTUNG

Hier handelt es sich um einen qualifizierten Techniker , der jederzeit auch als Maschinenbediener einsetzbar ist. Er sollte weiterhin in der Lage sein, die Maschine auch ohne die installierten Sicherheitsvorrichtungen zu bedienen und Einstellungen an mechanischen Teilen sowie entsprechende Wartungs-und Reparaturarbeiten auszuführen.
Er ist jedoch nicht autorisiert, Eingriffe an unter Strom stehenden Teilen vorzunehmen.

.

QUALIFIKATION 2a

VERANTWORTLICHER F. ELEKTRISCHE INSTANDHALTUNG

Hier handelt es sich um einen qualifizierten Techniker, der jederzeit auch als Maschinenbediener einsetzbar ist; er sollte weiterhin in der Lage sein, die Maschine auch ohne installierte Sicherheitsvorrichtungen zu betätigen. Er sollte alle Unterhalts- und Reparaturarbeiten an allen unter Strom stehenden elektrischen Komponenten durchführen können; er sollte weiterhin elektrische Prüf-und Testgeräte einsetzen können.

QUALIFIKATION 3

SPEZIALISIERTER TECHNIKER DES HERSTELLERS

Es handelt sich hier um einen qualifizierten Techniker des Herstellers oder seines Vertreters für umfassende Eingriffe an der Maschine- jedoch immer erst nach Absprache mit dem Benutzer..

3.3 VORSCHRIFTEN FÜR DIE SICHERE MASCHINENBEDIENUNG

Die Bedienung der Maschine darf nur Personen übertragen werden, die den im nachfolgenden Abschnitt 3.6 beschriebenen Qualifikationen entsprechen.
Es ist Aufgabe und Verantwortung des Benutzers, die qualifizierten Personen für die verschiedenen Arbeitsabschnitte auszuwählen und dafür zu sorgen, daß diese eine korrekte Einweisung in die in dieser Anleitung enthaltenen Bedienungsvorschriften erhalten.

3.4 ZUSTAND DER MASCHINE

Liste der möglichen Maschinenzustände:
- Gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr
- Gestoppt, mit Hauptschalter in 0-Stellung (OFF)
- Im Betrieb, mit Hauptschalter in I-Stellung (ON).

3.5 ANZAHL DER BEDIENUNGSPERSONEN

Die in der nachfolgenden Tabelle beschriebenen Arbeiten sind vom Hersteller analysiert worden; die Anzahl der für die einzelnen Tätigkeiten notwendigen Personen entspricht dem optimalen Wirkungsgrad. Weniger oder mehr Personen könnten die persönliche Sicherheit der betroffenen Personen beeinträchtigen.

3.6 QUALIFIKATION DES BEDIENUNGSPERSONALS

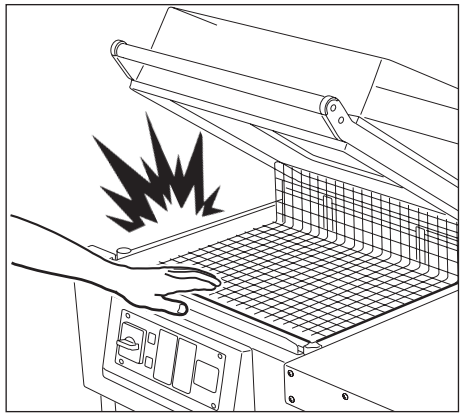
Für jede Maßnahme ist der Mindestausbildungsgrad des Bedienungspersonals angeführt.

MASSNAHME	ZUSTAND DER MASCHINE	BEDIENER-BEZEICHNUNG	ANZAHLBEDIE-NUNGPERSONEN
Installation und Vorbereitung für den Betrieb.	Gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr.		2
Höheneinstellung der Schweissebene.	Gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr.		1
Einstellung der Schweißzeiten.	Betrieb		1
Austausch der Klingen.	Gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr.		1
Austausch der Folie.	Gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr.		1
Mechanische Instandhaltung.	Gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr.		2
Mechanische Wartungsarbeit.	Gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr.		1
Elektrische Wartungsarbeit.	Gestoppt durch Unterbrechung der Stromzufuhr.		1

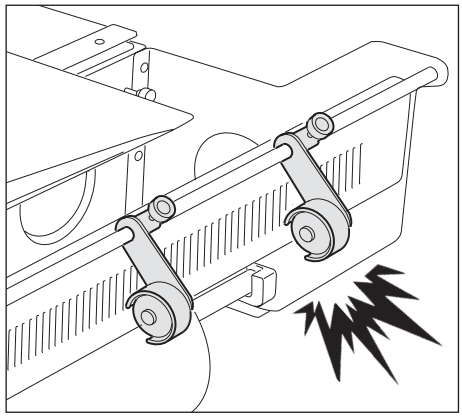
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3.7 SONSTIGE GEFAHREN

Die manuelle maschine wurde mit einer Reihe von Vorrichtungen geplant und gebaut, die den Maschinenbediener vor Verletzungen schützen. Obwohl die Entwicklungsingenieure dem Aspekt Sicherheit größte Aufmerksamkeit gewidmet haben, ist es wesentlich, dass der Maschinenbediener und die Wartungstechniker vorab auf die nicht ausschließbaren, restlichen Gefahren hingewiesen werden:



ACHTUNG! Schweißleiste.
Die Schweißleiste nicht unmittelbar nach dem Schweißzyklus berühren.
Verbrennungsgefahr durch Restwärme.



ACHTUNG! Mikroperforatoren.
Besondere Vorsicht ist während der Einführungsphase der Folie in die Mikroperforatoren geboten.
Gefahr von Stichverletzungen!

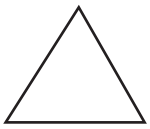
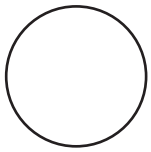
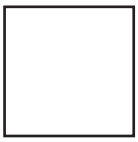
3.8 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

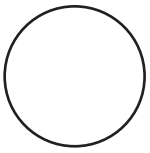
(Schutzbrillen, Schutzhandschuhe gegen hohe Temperaturen, Schutzhelm, Sicherheitsschuhe, Mundschutz/Atmungsgeräte, Lärmschutz).
Nicht erforderlich, falls nicht ausdrücklich vom Benutzer empfohlen.

3.9 VERBOTE IM HINBLICK AUF NICHT ERLAUBTE ODER NICHT KORREKTE, JEDOCH LOGISCHERWEISE VORAUSSEHBARE VERHALTENSWEISEN

- Nur autorisiertes Personal hat die Genehmigung, die für den Betrieb der Maschine notwendigen Einstellungen, Reparaturen und Wartungsarbeiten mit reduzierten Schutzvorrichtungen durchzuführen. Während dieser Arbeiten ist der Zugang zur Maschine nur für qualifiziertes Personal zugelassen. Nach Beendigung jeder Maßnahme müssen alle Schutzvorrichtungen sofort wieder aktiviert werden.
- Reinigungs- und Wartungsarbeiten dürfen nur durchgeführt werden, nachdem die Stromzufuhr unterbrochen wurde und der Tunnel abgekühlt ist.
- An der Maschine oder an Teilen der Maschine dürfen keine Änderungen vorgenommen werden.
- Die in diesem Handbuch enthaltenen Installationsanleitungen genau befolgen.

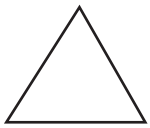
3.10 ZUSAMMENFASSUNG DER WARN/HINWEISSCHILDER UND ZEICHNUNGEN AUF DER MASCHINE

	LEGENDE SUMBOLE	LEGENDE FARBEN
	GEFÄHRLICHE TEILE IN BEWEGUNG	FARBE GELB
	VERPFLICHTUNG/VERBOTE	FARBE ROT
	STEUERUNGEN UND INFORMATIONEN	FARBE BLAU

a 

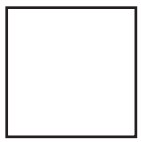
Er zeigt dass, es verbindlich ist, den Netzstecker herauszuziehen, vor jedem Wartungsbetrieb anzufangen.

Etikettennummer: S300109996A

b 

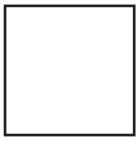
Achtung! Hochspannungsgefahr.

Etikettennummer: S300110096A

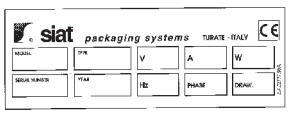
c 

Er zeigt den Punkt, in dem der Schutzfaden an dem Maschinenkörper verbindet ist (Erdung).

Etikettennummer: S300103996A

d 

Er zeigt die Daten der Modellsidentifizierung, die Seriennummer und Maschinenhersteller.



Etikettennummer: S340277700A

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

4-EINLEITENDE MASCHINENINFORMATIONEN

4.1 ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Manuelle Verpackungsmaschine für Schrumpffolien, mit manuellem Arbeitszyklus. Die Schweiß- und Schrumpfoperationen werden durch eine auf die persönlichen Ansprüche zugeschnittene Logikkarte gesteuert. Verwendet werden können Folien mit Einzelfaltung, mit einer Dicke von 15 bis 40 Mikron, für den technischen oder den Lebensmittelbereich.

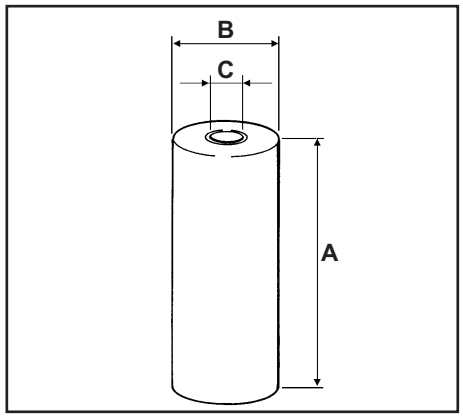
4.2 TECHNISCHE DATEN

- Durchschnittliche Produktion = 300 pz/h
- Standardversorgung Lüfterrad = 100-240V 50/60 Hz einphasig
- N° 1 Motor kW 0,12
- Gewicht = 100 kg
- Abmessungen Schweißleiste 550 mm x 420 mm

Die Maschine mit standard elektrischer Anlage kann nicht in explosive Atmosphäre arbeiten, wo explosiongeschützten Komponenten sind.

4.3 ROLLEN ABMESSUNGEN

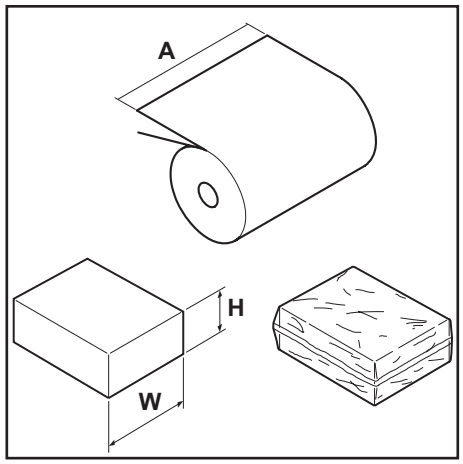
A = Max. 570 mm
B = Max. 300 mm
C = 75 mm



4.4 WAHL DER ZU VERWENDENDEN FOLIENBREITE

Berechnung von Band **A**
Unter Band **A** versteht man die Breite, die die zu verwendende Folie aufweisen muss, um das Produkt zu verpacken.

A= **W**+**H**+100 mm

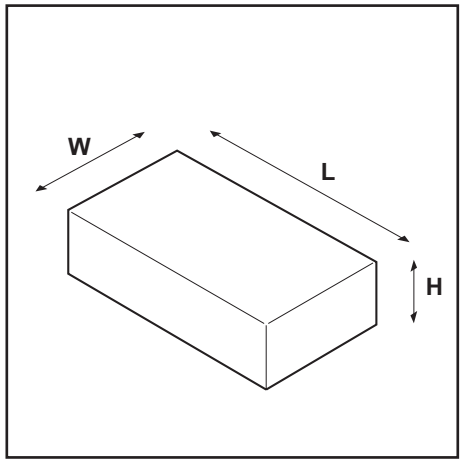


4.5. MAX. ABMESSUNGEN DER VERPACKUNG

Manuelle verpackungsmaschine besteht in einer entsprechend den Produktabmessungen einstellbaren Schweißebene. Die Abmessungen dürfen die in der Abbildung dargestellten Maße nicht überschreiten.

L = 500
W = 380
H = 220

Bemerkung: W + H darf nie mehr als 470 mm sein.
Mit den maximalen Werten W und H kann man keine Verpackung erstellen.



4.6 PRODUKTE, DIE NICHT VERPACKT WERDEN DÜRFEN

<u>Es ist verboten, die unterhalb angeführten Produkte zu verpacken, da sie ernsthafte Gefahren für den Maschinenbediener und Beschädigungen an der Maschine verursachen können.</u>

- **instabile Produkte**
- **entflammbare Materialien**
- **Druck-Gasflaschen oder andere Arten von Gasflaschen**
- **Explosive Materialien**
- **lose oder flüchtige Pulver**
- **nasse Produkte**
- **in zerbrechlichen Behältern befindliche Flüssigkeiten**
- **Produkte, die während des Schrumpfprozesses mit Temperaturen über 150°C ihre statische bzw. chemische Struktur gefährlich verändern.**

4.7 HAUPTKOMPONENTEN

Die Maschine besteht aus: N. 1Maschinengestell, N. 1Glocke, N. 4Räder, N. 1Steuertafeln, N. 1 Elektromotoren, N. 1Schweißleiste.

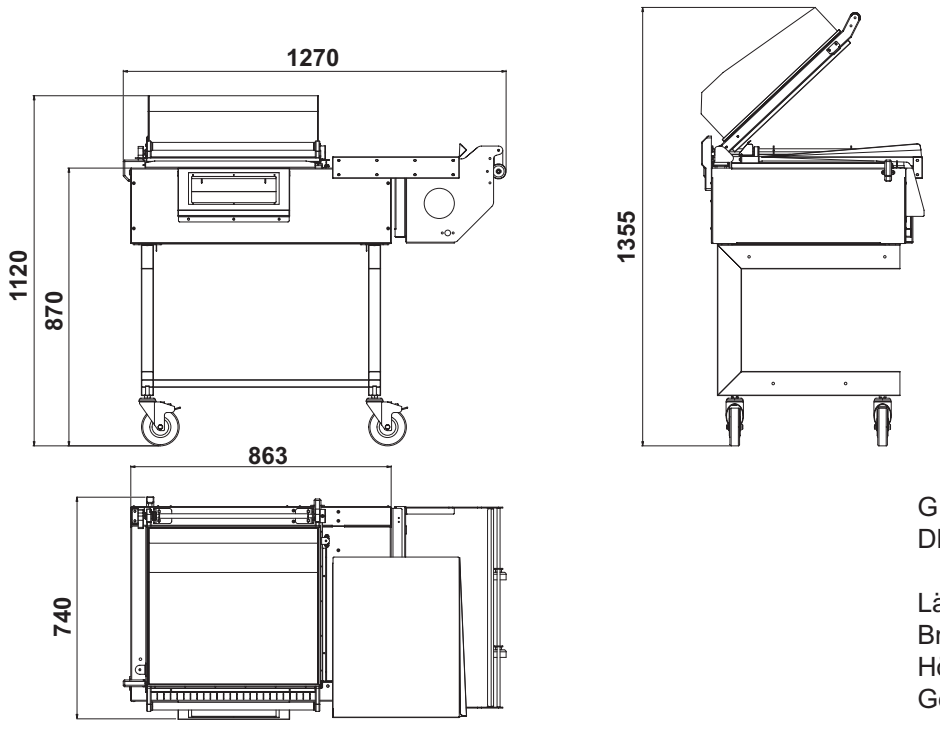
4.8 ARBEITSABLAUF

Nach Einstellung der Schweiß- und Schrumpfzeiten auf der Steuertafel führt der Maschinenbediener das zu verpackende Produkt in die Folie ein und hebt es auf die Rasterplatte. Dann schließt er die Glocke und mit einem leichten Druck wird die Folie geschweißt; danach beginnt die Schrumpfphase, die mit dem manuellen Öffnen der Glocke endet.

UMWELTBEDINGUNGEN

-Min. Temperatur. = 5 °C; max. 40 °C
-Feuchtigkeit: min 30%; max. 80% senza condensa
-Staubfrei Umwelt.
- Altitudine: 1000 m s.l.m.

4.9 ABMESSUNGEN



GESAMTABMESSUNGEN DER MASCHINE

Länge	mm	1270
Breite	mm	740
Höhe	mm	1355
Gewicht	kg	100 kg

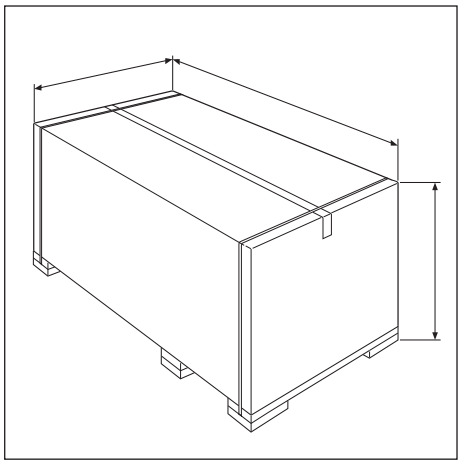
4.10 MAß DES GERAEUSCHSTANDES

Gemassener akustischer Druck zu einer Entfernung von 1 Meter aus der Maschine mit eingesteckten Klebeband: 72dB
Akustischer Druck zu einer Höhe von 1,6 Meter mit eingesetzten Klebeband: 72 dB

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

5-TRANSPORT-HANDHABUNG UND LAGERUNG

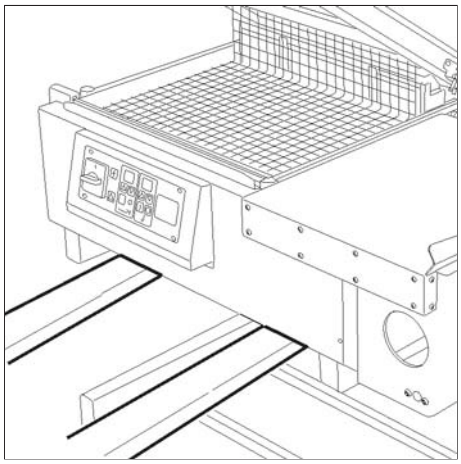
5.1 TRANSPORT UND HANDHABUNG DER VERPACKTEN MASCHINE



Die Maschine ist mit 4 durchgehenden Schrauben auf der Hubplatte befestigt und kann mit einem normalen Hubwagen gehoben werden. Die Standardverpackung ist für den Land- und Lufttransport geeignet. Für den Seetransport ist eine besondere Verpackung anzufordern.
Durante il trasporto è possibuile sovrapporre sino a tre macchine.

ABMESSUNG DER VERPACKUNG FÜR DIE KLEB ESTREIFENAUFTRAGMACHINE
l = länge 147 cm
w = breite 87 cm
h = höhe 94 cm
Gewicht = 120 kg

5.2 TRANSPORT UND HANDHABUNG DER AUSGEPACKTEN MASCHINE



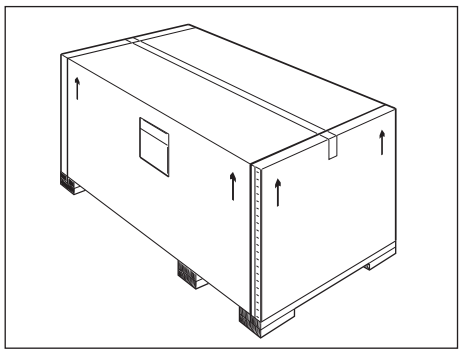
Die ausgepackte Maschine nur für kurze Strecken und innerhalb der Abteilungen transportieren. Der Transport der ausgepackten Maschine kann zu Schaden oder Unfällen führen.
MASCHINENMASSE
l = länge 127 cm
w = breite 74 cm
h = höhe 50 cm
Gewicht 100 kg

5.3 LAGERUNG DER VERPACKTEN ODER AUSGEPACKTEN MASCHINE

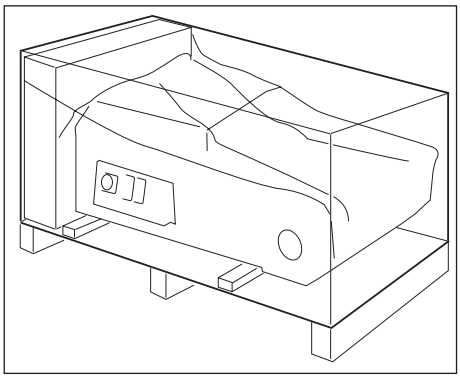
Falls die Maschine für längere Zeit nicht verwendet wird, folgende Vorsichtsmaßnahmen treffen:
- Die Maschine an einem trockenen und sauberen Ort lagern.
- Wenn die Maschine nicht verpackt ist, muß sie gegen Staub geschützt werden und es dürfen keinerlei Gegen stände auf ihr abgestellt werden.

6-AUSPACKEN

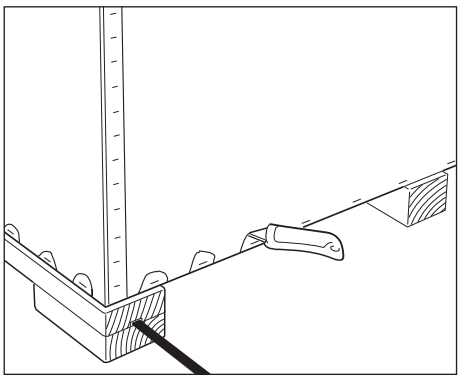
6.1 Der außen an der Verpackung befestigte Umschlag enthält die Anweisungen zum Auspacken.



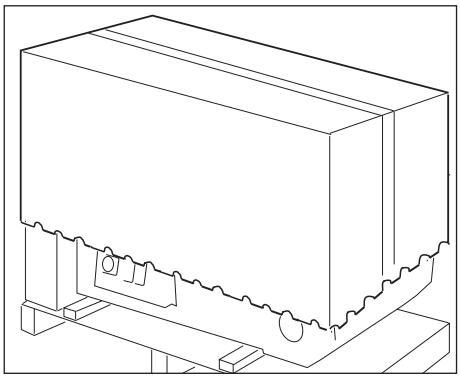
Lage der Maschine innerhalb der Verpackung.



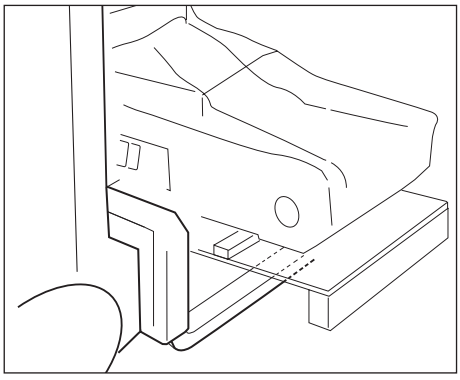
Das Polypropylenband durchschneiden.
Den mit den Klammern befestigten Teil des Kartons mit einemì Cutter Messer entlang des gesamten Verpackungsumfangs durchschneiden (oder, wenn geeignetes Werkzeug zur Verfügung steht,die Metall-lklammern entfernen).



Die Plastikumreifungsbänder schneide. Die obere Seite des Kartons öffnen. Die Kartonwinkelprofile herausnehmen. Den Karton aufheben und entfernen.).

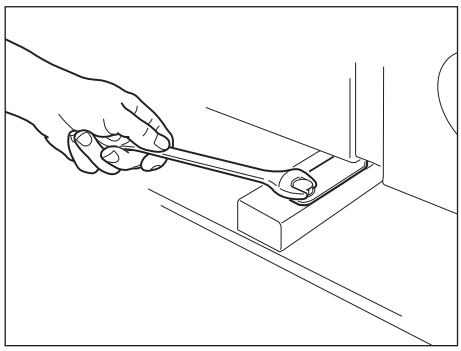


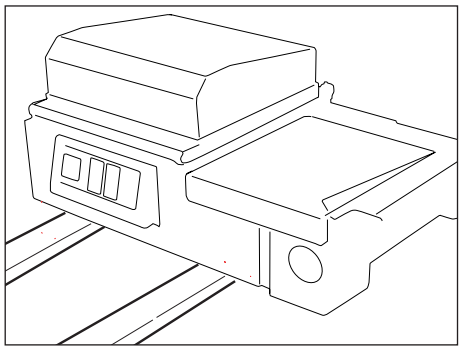
Die Maschine mit einem Hubkarren oder Palettentransporteur an den Ort bringen, an dem sie installiert wird.
(Gewicht der Maschine + Hubplatte: 120 kg)



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

Die Schraubenmuttern lösen und mit dem mitgelieferten Schlüssel die Haltewinkel, die die Maschine auf der Holzplatte befestigen, entfernen.





Nach die Spannbuegel entfernt zu haben, die Maschine aufheben, und die Gabeln wie im Bild positionieren, **um Schäden zum elektrischen Motor unter der Glocke zu vermeiden.**

6.2 ENTSORGUNG DER VERPACKUNG

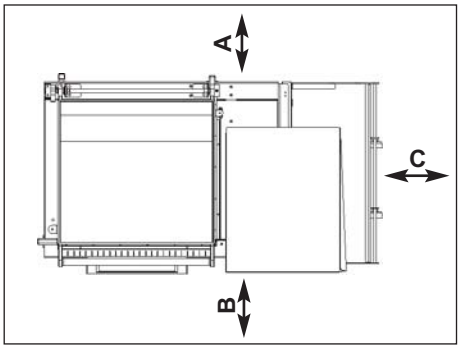
Die Verpackung der Maschine besteht aus:
- Holzpalette
- Verpackungskarton
- Holzhalterungen
- Haltebügel aus Stahl
- Schutz aus Polyäthylen-Schaumstoff
- Plastikbänder (PP)
- Ton-Entwässerungssalze (nur bei Seetransport)
- Sack aus Polyester-Aluminium-Polyäthylen nur bei Seetransport)

Bei der Entsorgung die in Ihrem Land gültigen Vorschriften befolgen

7-INSTALLATION

7.1. SICHERHEIT

(Mit Aufmerksamkeìkeit Kapitel 3 lesen.

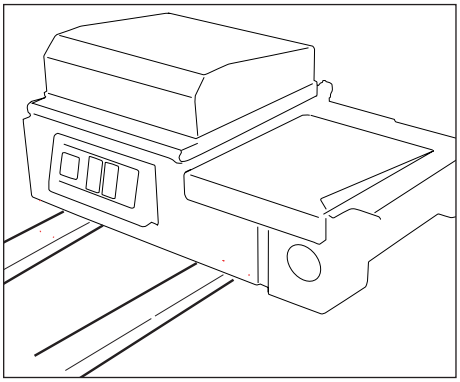


7.2. NOTWENDIGER RAUM FUER DEN GEBRAUCH UND DIE WARTUNG

Abstand aud der Mauer: min. **A** = **B** = **C = 1000** mm;
Hoehe: min.= **2500** mm

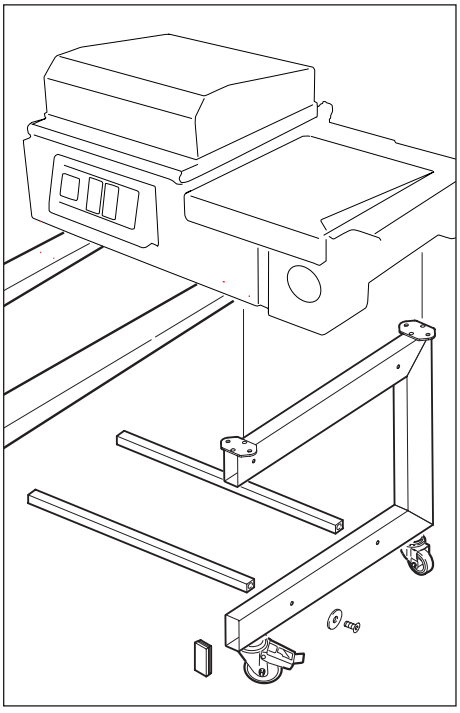
7.3 POSITIONIERUNG DER MASCHINE

Die Maschine mit einem Hubkarren hochheben, dabei die Riemen entsprechend der Abbildung positionieren.



Die Füße mit den mitgelieferten Schrauben am Maschinengestell befestigen.
Vedere anche la figura 15121 alla sezione ‘Parti di Ricambio’.

Die Maschine auf einer ebenen, gut nivellierten Oberfläche aufstellen.



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

7.4 VORKONTROLLEN DER ELEKTRISCHEN ANLAGE

Vor dem Anschluss der Maschine an die Steckdose folgende Kontrollen vornehmen:

Sicherstellen, dass die Steckdose mit einer Erdungsschutzschaltung versehen ist und dass die Versorgungsspannung und frequenz mit den Angaben auf dem Maschinentypenschild übereinstimmen.

Der Benutzer ist für die Überprüfung verantwortlich, dass der Anschluss der Maschine an das Stromnetz den im Land, in dem die Maschine aufgestellt wird, gültigen Vorschriften entspricht.

7.5 ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ UND ENTSPRECHENDE KONTROLLEN

- Der magnetothermische Hauptschalter ist normalerweise in OFF-Position.
- Das mitgelieferte Kabel an eine mit den in Ihrem Land gültigen Vorschriften konforme Steckdose anschließen.

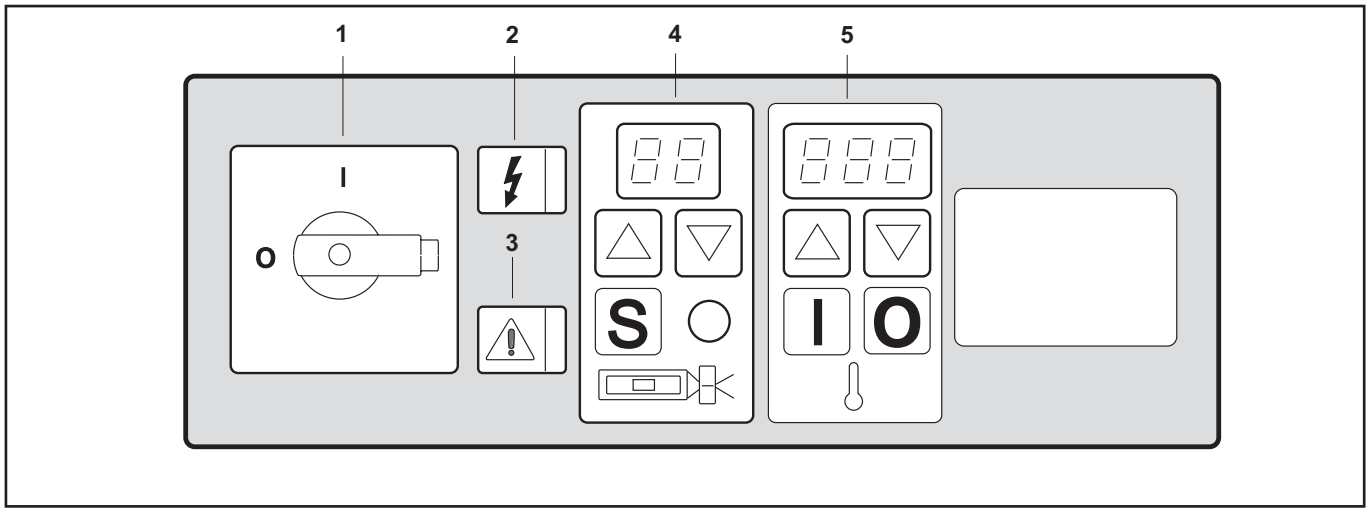
8-STEUERELEMENTE

8.1 BEDIENUNGSTAFEL

1. HAUPTSCHALTER
Im Uhrzeigersinn auf die I-Stellung drehen, um die Maschine mit Spannung zu versorgen.

2. LED SPANNUNG VORHANDEN
Leuchtend: Zeigt die Einschaltung der Hauptschalters an

3. LED ALARM
Leuchtend: Zeigt einen Fehler in der Bedienung der elektrischen Geräte (siehe Punkt 10.3) an



4. EINSTELLUNGSTAFEL DER SCHWEISS- UND SCHRUMPFZEITEN

4A. NUMERISCHE ANZEIGE (2-STELLIG)
Anzeige der mit der Taste 4D ausgewählte Taste

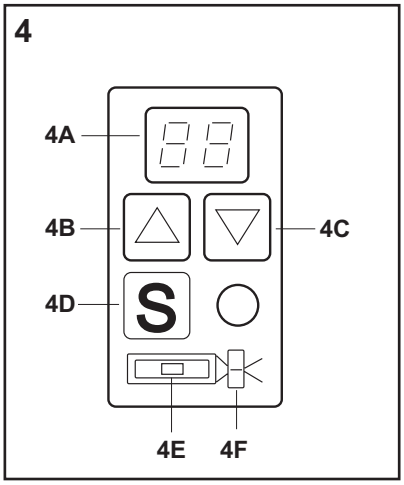
4B. TASTE ERHÖHUNG DER AUSGEWÄHLTEN ZEIT

4C. TASTE REDUZIERUNG DER AUSGEWÄHLTEN ZEIT

4D. TASTE FUNKTIONSAUSWAHL
Die Taste mehrmals drücken, um die Schrumpf- (Anzeige 4E leuchtend) bzw. der Schweißzeiten (Anzeige 4F leuchtend) auszuwählen.
Einstellungsbereich Schrumpfzeit: 1 ÷ 10 Sek.
Einstellungsbereich Schweißzeit: 1 ÷ 3 Sek.

4E. LED SCHRUMPFZEIT
Aktiv (leuchtend) nach der Auswahl mit der Taste 4D und während der Einstellung mit den Tasten 4B, 4C.
Nach der Einstellung leuchtet der LED noch für 5 Sekunden; bei Auslöschen wird die Auswahl inaktiv; um eine neue Einstellung vornehmen zu können, die Taste 4D nochmals drücken.

4F. LED SCHWEISSZEIT
Aktiv (leuchtend) nach der Auswahl mit der Taste 4D und während der Einstellung mit den Tasten 4B, 4C.
Nach der Einstellung leuchtet der LED noch für 5 Sekunden; bei Auslöschen wird die Auswahl inaktiv; um eine neue Einstellung vornehmen zu können, die Taste 4D nochmals drücken.



5. EINSTELLUNGSTAFEL DER SCHRUMPFTEMPERATUR

5A. NUMERISCHE ANZEIGE (3-STELLIG)

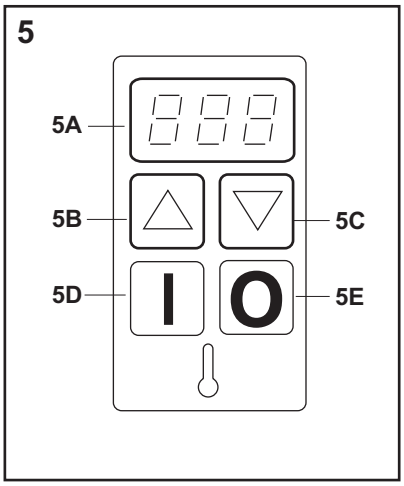
N umerische Anzeige 0÷400, entspricht der Einstellungswert der Schrumpfheizeinheit 0 ÷ 100%

5B. TASTE ERHÖHUNG DES NUMERISCHEN WERTES

5C. TASTE REDUZIERUNG DES NUMERISCHEN WERTES

5D. EINSCHALTUNG SCHRUMPFHEIZEINHEIT (ON)

5E. AUSSCHALTUNG SCHRUMPFHEIZEINHEIT (OFF)

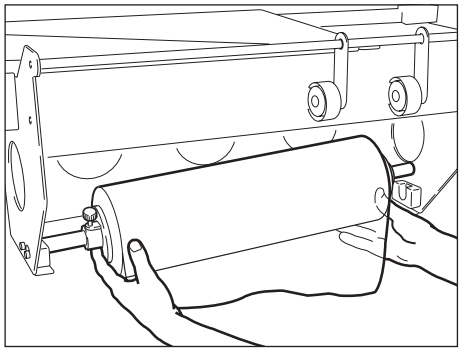


SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

9-VORBEREITUNG FÜR DEN EINSATZ UND EINSTELLUNGEN

9.0 SICHERHEIT

Alle Einstellungen und Regelungen müssen bei angehaltener Maschine durchgeführt werden.

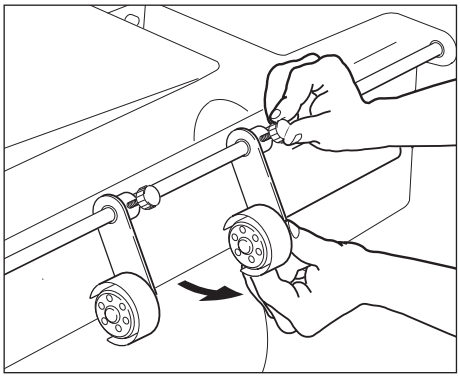


MASCHINENBEDIENER

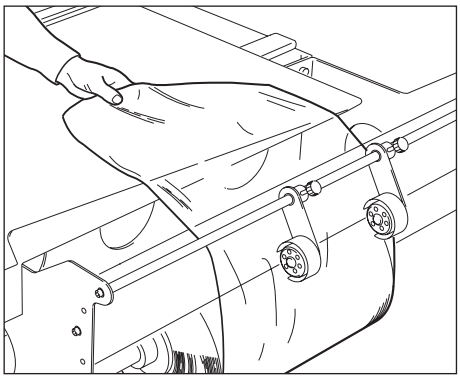
9.1 FOLIENVERLAUF

Alle Einstellungen und Regelungen müssen bei angehaltener Maschine durchgeführt werden. (offene Folienseite: links)

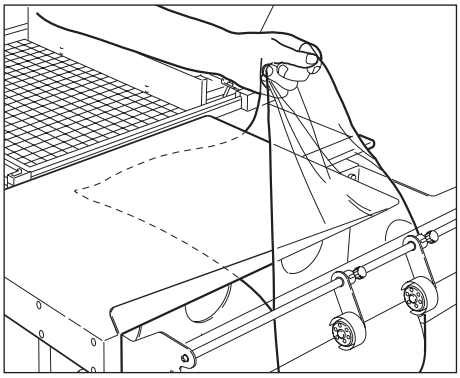
Den Knopf lockern und die Perforierrolle hochheben, um den Durchlauf der Folie zu erleichtern.



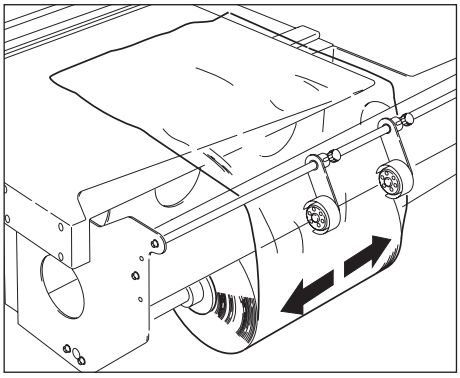
Die Folie unter den Distanzierbalken mit den Perforierrollen und über die Kontrasttafel einführen.



Die Folie entsprechend der Abbildung öffnen, den unteren Folienteil unter die Verpackungsebene geben und den oberen Folienteil über die Verpackungsebene laufen lassen.

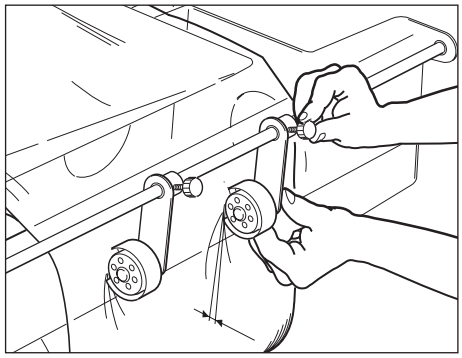


Die beiden konischen Flansche auf den Rollenträger wieder einsetzen, so dass die hintere Kante der Verpackungsebene mit den inneren Kante der geschlossen Folienseite in Kontakt kommt.

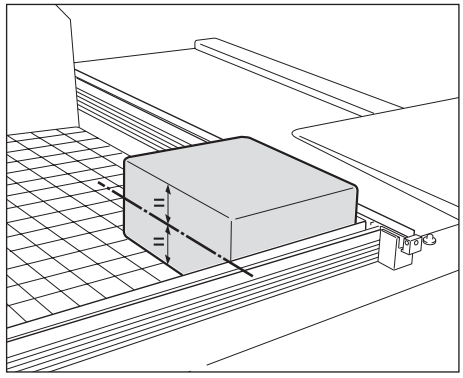


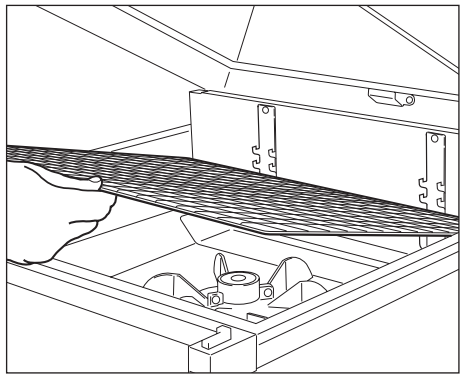
9-VORBEREITUNG FÜR DEN EINSATZ UND EINSTELLUNGEN

Perforierrollen auf die Kontrasttafel absenken und dabei einen Freiraum von ca. 1 mm freilassen.

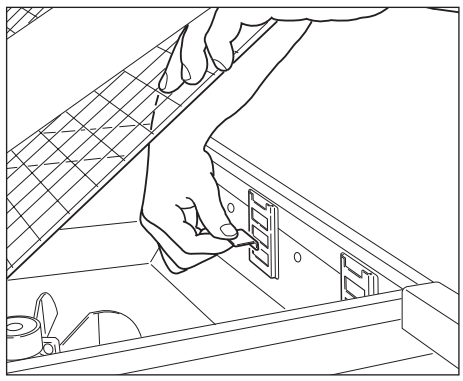


Überprüfen, dass sich die Schweißleiste in etwa auf halber Höhe des zu verpackenden Produktes befindet.

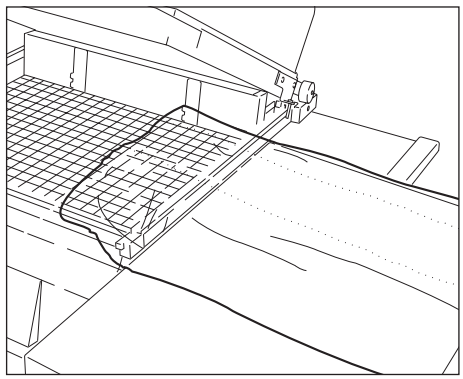




Die Position des unter der Glocke befindlichen Gitters regeln.



Die Folie über die Verpackungsfläche ziehen und kontrollieren, dass sie perforiert ist (eine äußerst wichtige Vorausetzung für ein gutes Folienschrumpfen).

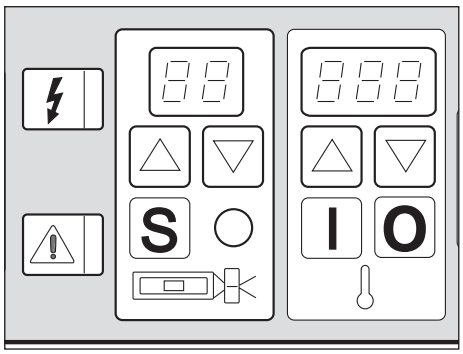


SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

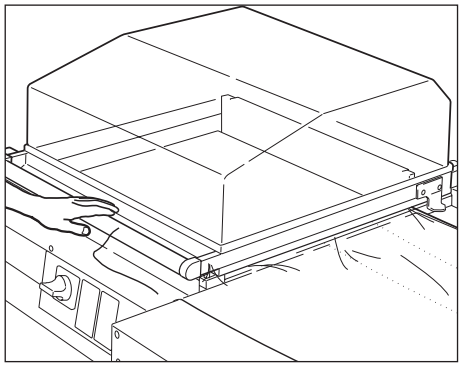
10-BETRIEB DER MASCHINE

10.1 PRODUKTIONSSTART

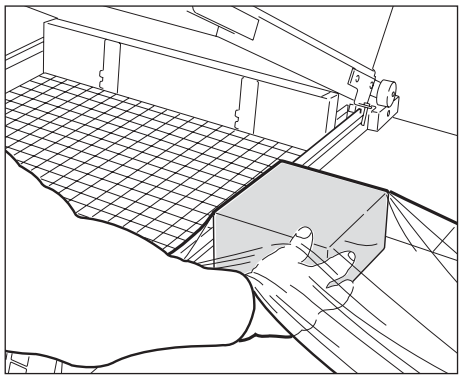
Den Hauptschalter in I-Stellung (ON) drehen und die Tasten der Einstellungstafeln für Zeiten und Temperaturen betätigen, um die Arbeitsparameter nach Bedarf einzustellen.



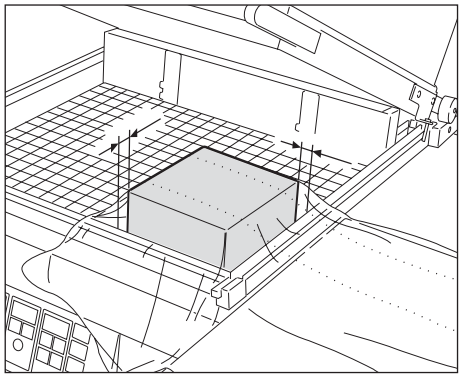
Nach Durchführung aller Einstellungen die Folie unter der Schweißleiste positionieren, um den Folienanfang zu verschweißen.



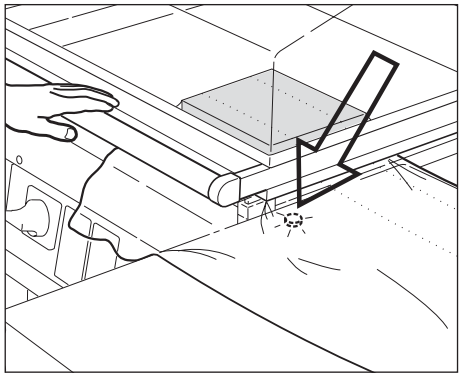
Die Folie mit der linken Hand auf die Verpackungsfläche heben: mit der rechten Hand das zu verpackende Produkt bis an das Folienende einführen; siehe Abbildung.



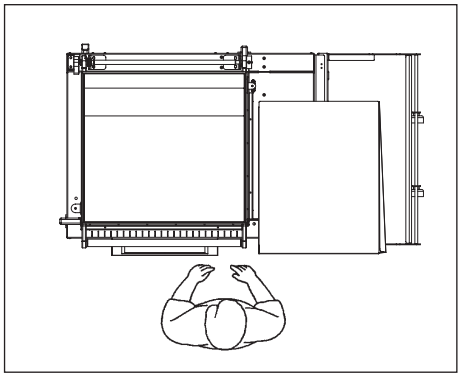
Das in die Folie eingeführte Produkt nach links heben und auf dem Gitter unter der Glocke ablegen; dabei beachten, dass zwischen Schweißleistenrand und Produkt ein Freiraum von ca. 2 cm gelassen wird.



Die Glocke schließen und einen leichten Druck auf den Griff zum Schweißen ausüben, bis der rote im Bild dargestellte LED einschaltet (Ende Schweißzeit). Griff loslassen und auf die automatische Öffnung der Glocke warten (Ende Schrumpfzeit).



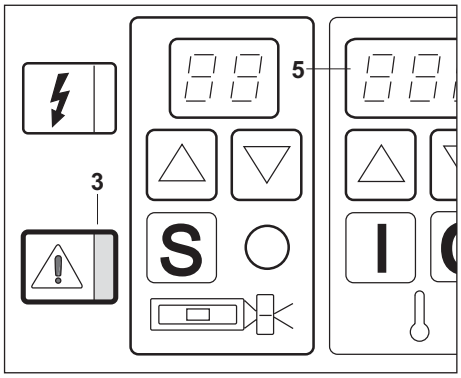
10.2 KORREKTE POSITION DER BEDIENUNGSPERSON



10.3 WÄHREND DES BETRIEBES

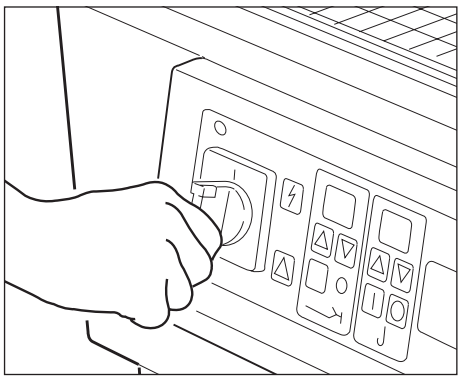
Beim Einschalten des LEDs (3) mit der numerischen Alarmanzeige (5):
-L-1: Fehlbetrieb der Widerstände Heizeinheit
-L-2: Fehlbetrieb Thermoelement Steuerung Heizeinheit

SICH DEM ELEKTROFACHMANN WENDEN.

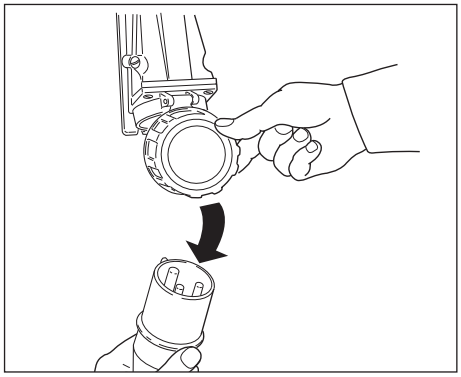


10.4 ANHALTEN – PRODUKTIONSENDE

Der Arbeitszyklus wird durch Öffnen der Glocke oder durch Drehen des Hauptschalters auf die Position 0 unterbrochen.



Den Stecker von der Versorgungstafel abziehen.



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email:

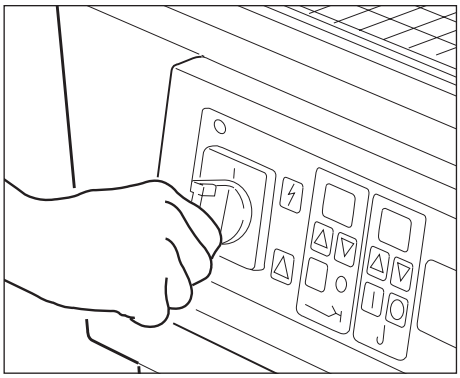
11-WARTUNG UND AUSBESSERUNG

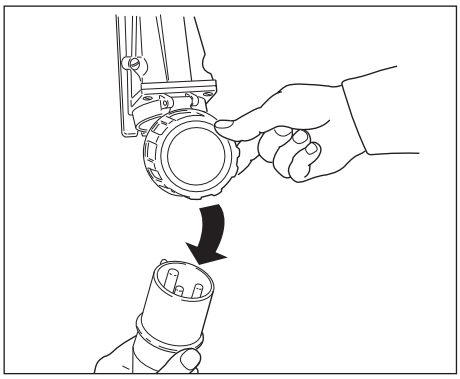
11.1 SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

Die Durchführung der Wartungs- und Reparaturarbeiten kann zu gefährlichen Situationen führen.

Vor jeder Wartungsmaßnahme den Hauptschalter auf die Position 0 bringen.

Während der Wartungsphase darf nur die für die Wartung zuständige Person bei der Maschine sein und niemand anderer.





11.2 ART UND HÄUFIGKEIT DER EMPFOHLENEN KONTROLLEN UND WARTUNGSMASSNAHMEN

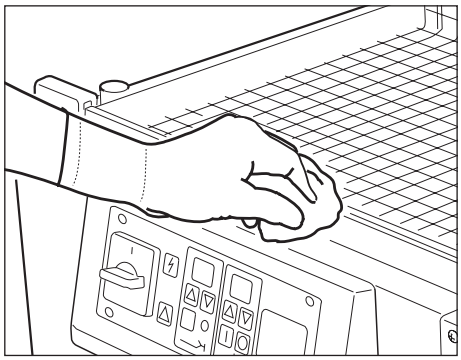
ZUSTÄNDIGKEIT DES MASCHINENBEDIENERS

Reinigung des Maschinenkörper und der Schweißklingen: täglich.
Die Maschine darf nur mit trockenen Lappen oder verdünnten Reinigungsmitteln gereinigt werden.
Es dürfen aufkeinen Fall Lösungsmittel oder Benzin verwendet werden.

ZUSTÄNDIGKEIT DER MASCHINENUNTERHALTER

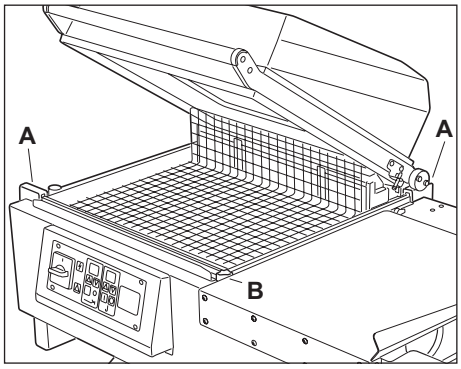
Austausch von: Schweißklingen, Teflonbändern, Glockengestellgummis und Perforierrollen: je nach Bedarf, wegen Abnutzung.

11.3 REINIGUNG DER SCHWEISSKLINGE



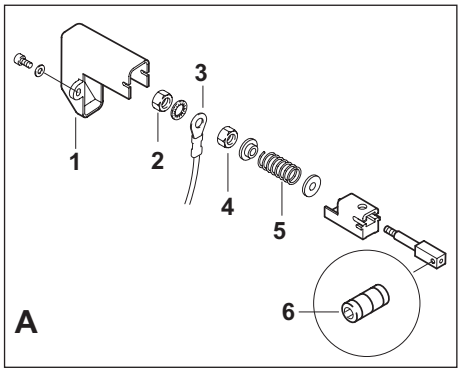
Nach der Durchführung einiger Zyklen die Klinge mit einem trockenen Tuch reinigen; dabei geeigneten Schutz gegen Verbrennungen tragen.

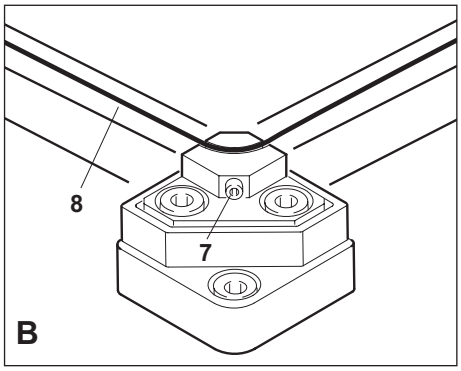
11.4 AUSTAUCH DER SCHWEISSKLINGE



Die Blockierdeckel der Schweißklinge entfernen (1), Details A; die Gegenmutter (2) und die Kabeln mit Kabelschuhen (3) entfernen; die Gegenmutter (4) und die Spannfeder (4) entfernen.

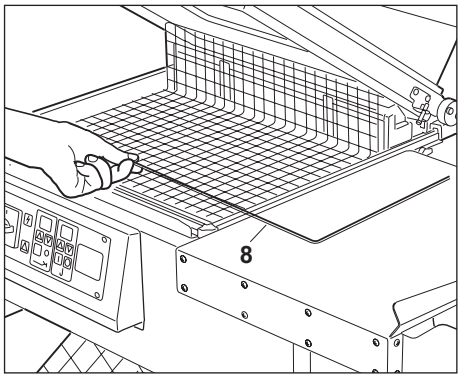
Stellschraube (6) lösen und dabei die Klinge (8) von dem Spannendmaß befreien.





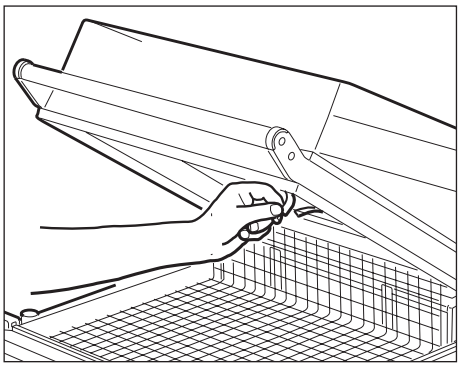
Stellschraube (7), Detail B, lösen und die beschädigte Klinge (8) aus dem Eckhalter entnehmen.
Die neue Klinge in einen der Seitenendmassen (Detail A) einführen, dabei durch den Eckhalter entsprechend spannen, das andere Ende im anderen Endmaß mit der nötigen Spannung festziehen.

.



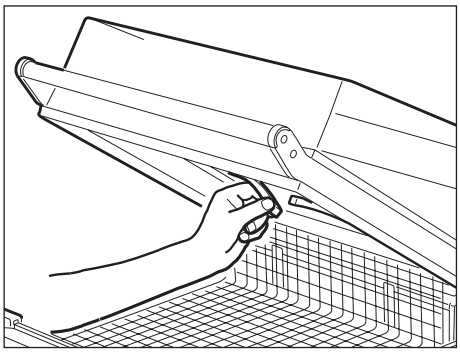
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

11.5 AUSTAUSCH DES TEFLONBANDES



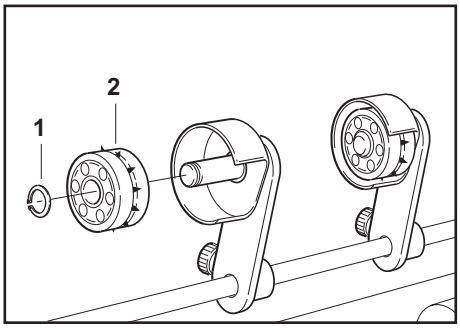
Das abgenutzte Teflonband entfernen
Den Gummi mit einem Reinigungsmittel sorgfältig säubern.
Die neuen Teflon-Klebestreifen gerade und eben anbringen und sicherstellen, dass die beiden Enden an der Kontaktstelle genau aufeinanderpassen.
Achtgeben, dass die klebende Seite der Teflonstreifen bei der Anbringung nicht berührt oder verschmutzt werden.

11.6 AUSTAUSCH DES GUMMIS



Den abgenutzten Gummi entfernen.
Die Stelle, an der der Gummi angebracht wird, sorgfältig reinigen.
Den neuen Gummi gerade anbringen, ohne dass er zusammengedrückt oder in die Länge gezogen wird.
Das Teflonband entsprechend den Erklärungen im vorhergehenden Absatz anbringen.

11.7 AUSTAUSCH DER PERFORIERROLLE



Den Seegerring (**1**) entfernen.
Die Perforierrolle (**2**)herausziehen und austauschen.
Den Seegerring (**1**) wieder einfügen.

11-WARTUNG UND AUSBESSERUNG

AUFSTELLUNG / LISTE DER REPARATUREINGRIFFE, DIE AN DER MASCHINE DURCHGEFÜHRT WORDEN SIND

Datum	BESCHREIBUNG DES EINGRIFFES

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

12 -SCHLUSSBEMERKUNGEN

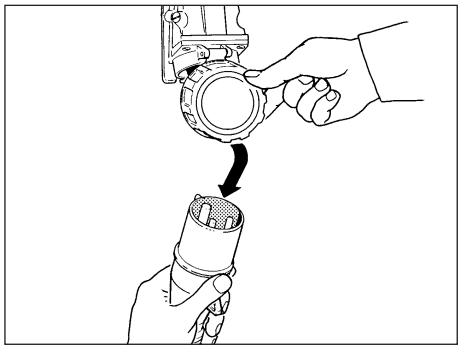
12.1 MASCHINENENTSORGUNG

Zur Entsorgung der Maschinenbestandteile: Die im Lande geltenden Normen einhalten; vor allem die Bestimmungen der WEEE-Richtlinie zur Entsorgung elektrischer-elektronischer Abfällen einhalten.

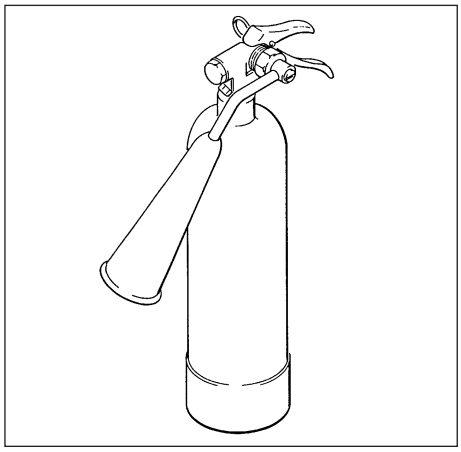
Der Benutzer hat außerdem, den Verteiler bzw. den Hersteller über die Entsorgung zu informieren bzw. den Typenschild mit der CE-Marke aufzuheben und ihm zurückzugeben.

12.2 VORGEHEN IM NOTFALL

Im Falle von Gefahr /Feuer:
Maschinenkabel aus der Steckdose ziehen.



IM BRANDFALL
Bei Feuerausbruch CO2 - Feuerlöscher einsetzen.
Kein Wasser verwenden.



13 -ANLAGEN

13.1 KONFORMITÄTSERKLÄRUNGEN

mit Maschinenrichtlinien 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

13.2 LABEL FÜR SICHERHEITSVORRICHTUNGEN

Die Etiketten, die an der Maschine angebracht sind, sind für die Sicherheit des Maschinenbedieners wichtig. Falls eines dieses Labels beschädigt oder entfernt worden ist, unterliegt es der Verantwortung des Benutzers, dieses Schild sofort zu ersetzen.

13.3 ANGABEN ÜBER STRAHLUNG, ABGASE, DÄMPFE, STAUB USW

Keine Angaben

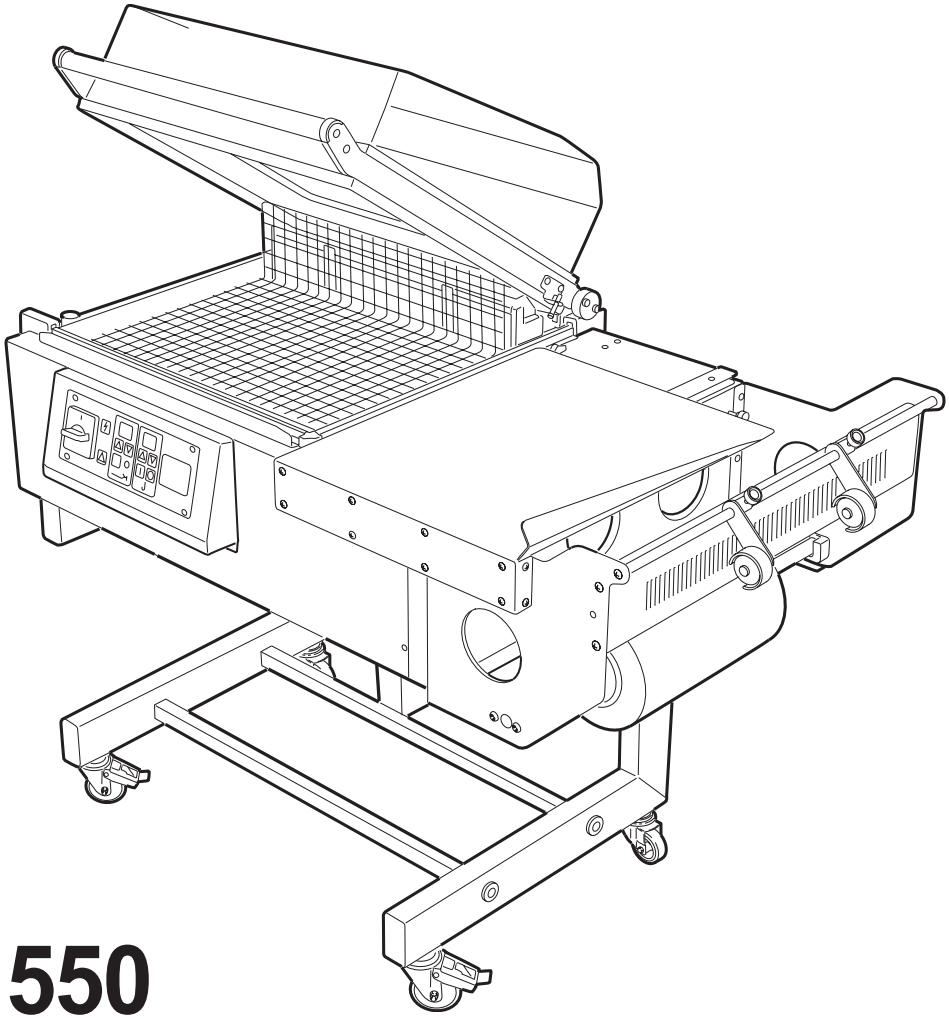
13.4 ELEKTRISCHE TESTS

Elektrische Tests:
1 - Stromdurchlaßprüfung
2 - Isolierwiderstand
3 - Isolierspannung
Ref.: EN 60204-1, PAR. 20.2, 20.3, 20.4

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

GRAMEGNA®
by SIAT



SYNTH 550

CONFEZIONATRICE MANUALE
HAND-OPERATED PACKING MACHINE
SOUDEUSE DE RETRACTION
MANUELLE VERPACKUNGSMASCHINE
CONFECCIONADORA MANUAL

MANUALE DI ISTRUZIONI E PARTI DI RICAMBIO
INSTRUCTIONS MANUAL AND SPARE PARTS LIST
MANUEL D'INSTRUCTIONS ET PIECES DETACHEES
BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSTAZTEILLISTE
MANUAL DE INSTRUCCIONES Y RECAMBIOS

CE

E

Cod. pubbl.: SME00001K

SIAT S.p.A. - Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - P.O. BOX 1
Tel. 02-964951 - Telefax 02-9689727
http://www.siat.com - E-Mail: siat@siat.com

Manual de instrucciones para el uso, seguridad, mantenimiento y piezas de recambio de la cionfeccionadora manual SYNTH 550.

Publicación de propiedad de SIAT S.A., calle Puecher 22-22078 Turate (CO) - Italia.

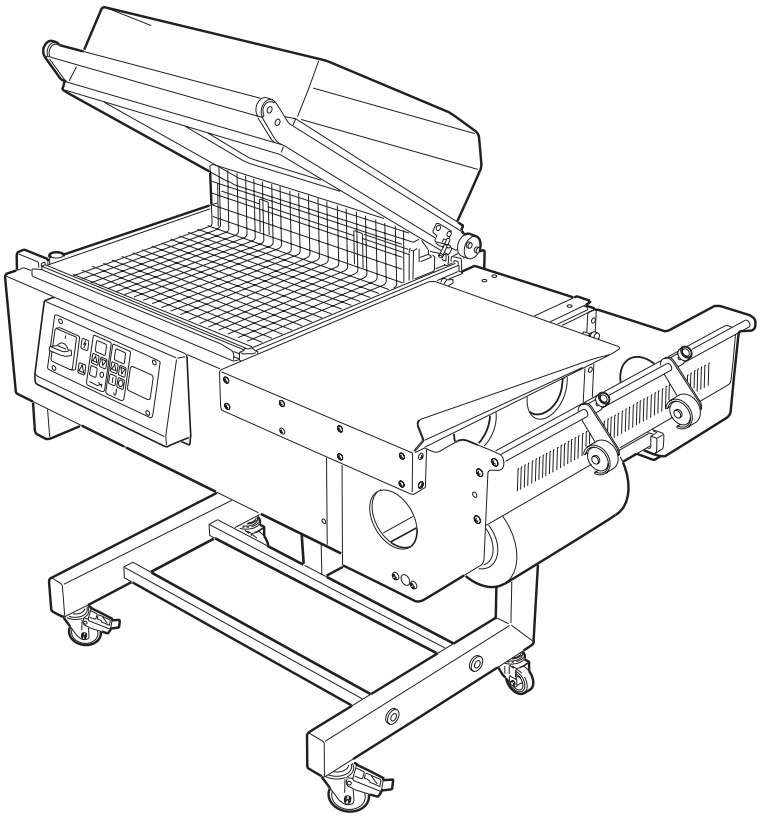
Edición: Enero 2008

Prohibida su reproducción total o parcial. Se reservan todos los derechos.
© Siat S.p.A. 2008

El fabricante se reserva la facultad de aportar modificaciones en la máquina sin aviso previo, por lo tanto las máquinas posteriores podrían diferir de la actual y el presente manual podría ser integrado únicamente con las modificaciones relativas a la seguridad.

Publicación n° SME00001K
Revisión 0

Esta publicación se compone de n. 28 páginas.



SYNTH 550

CONFECCIONADORA MANUAL

- Dimensión de la barra de soldadura: **L** 550 mm, **W** 420 mm
- Producción media por hora: 300 piezas
- Dimensión máxima de la bobina: Ø 300 mm x 570 mm

INDICE

Capitulo 1-INTRODUCCION
Normas de construccion 1.1
Como leer y utilizar el manual de instruciones.....1.2

Capitulo 2-INFORMACIONES GENERALES
Datos de identificacion.....2.1
Para la asistencia tecnica y los recambios 2.2
Garantia 2.3

Capitulo 3-SEGURIDAD
Advertencias generales.....3.1
Definicion de la especializacion de los operadores 3.2
Advertencias para entervinir de modo seguro 3.3
Estados de la maquina.....3.4
Numero de operadores 3.5
Grado de especializacion de los operadores.....3.6
Otros riesgos.....3.7
Medios personales de proteccion 3.8
Prohibiciones.....3.9
Resumen de las advertencias.....3.10

Capitulo 4-INFORMACIONES PRELIMINARES SOBRE LA MAQUINA
Descripcion general de la maquina.....4.1
Datos tecnicos.....4.2
Dimensiones de la bobina.....4.3
Como elegir la anchura de la pelicula.....4.4
Dimension maxima de la confeccion.....4.5
Productos que no pueden ser confeccionados.....4.6
Componentes principales.....4.7
Flujo operativo.....4.8
Dimensiones 4.9
Medida del nivel de ruido 4.10

Capitulo 5-TRANSPORTE-MOVIMIENTO-ALMACENIA-MENTO
Transporte y movimiento de la maquina embalada 5.1
Transpore y movimiento de la maquina desembalada 5.2
Almacenamiento de la maquina.....5.3

Capitulo 6-DESEMBALAJE

Capitulo 7-INSTALACION
Seguridad.....7.1
Espacio necesario.....7.2
Colocacion 7.3
Controles electricos preliminares.....7.4
Conexion con las fuentes de energia.....7.5

Capitulo 8-CONTROLES

Capitulo 9-PREPARACION PARA EL USO Y REGULACION
Seguridad.....9.0
Recorrido de la pelicula.....9.1

Capítulo 10 – USO DE LA MÁQUINA
Puesta en marcha de la producción 10.1
Posición correcta del operador 10.2
Durante el uso 10.3
Parada al final de la producción 10.4

Capítulo 11 – MANUTENCIÓN Y REPARACIÓN
Seguridad.....11.1
Naturaleza y frecuencia de los controles 11.2
Limpieza de la cuchilla de soldadura 11.3
Sustitución de la cuchilla de soldadura 11.4
Sustitución del teflon 11.5
Sustitución de la goma.....11.6
Sustitución del rodillo perforador.....11.7

Capitulo 12-INSTRUCCIONES SUPLEMENTARIAS

Capitulo 13-ANEXOS

ABREVIACIONES Y SIGLAS

Tablas de las abreviaciones siglas y térml nos de uso no común utilizados en el manual

An. = Anexo
Dib. = Dibujo
Ej. = Ejemplo
Fig. = Figura de recambio
Máx. = Máximo
Mín. = Mínimo
Mod. = Modelo de la máquina
N. = Número
N/A = No se aplica (Not Applicable)
OFF = Máquina parada
ON = Máquina en movimiento
OPP = Polipropileno orientado
PLC = Programmable Logic Controller (Equipamiento de control lógico programable)
PP = Polipropileno
PTFE = Politetrafluoroetileno
PVC = Polivinilcloruro
Ref. = Referencia
SIAT S.A. = Società Internazionale Applicazioni Tecniche (Sociedad Anónima)
Lám. = Lámina

w = anchura
h = altura
l = longitud

1-INTRODUCCIÓN

1.1 NORMAS DE CONSTRUCCIÓN

La confeccionadora ha sido proyectada y construida respondiendo a los requisitos exigidos por la legislación vigente en la fecha de construcción.
LOS DOCUMENTOS DE REFERENCIA SON:**98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.**

1.2 CÓMO LEER Y UTILIZAR EL MANUAL DE INSTRUCIONES

1.21. MPORTANCIA DEL MANUAL

El manual es una parte integrante de la máquina. Las informaciones contenidas en él les ayudarán a mantener su máquina en perfectas condiciones y a trabajar con plena seguridad.
Conserve el manual durante toda la vida del producto. Asegúrese de que cualquier enmienda realizada haya sido incorporada en el texto.
Pase el manual a cualquier usuario o propietario sucesivo de la máquina. Los esquemas de conexión y neumáticos se hallan normalmente en los anexos del manual. Para las máquinas más complejas, dotadas de PLC, o de una electrónica sofisticada, los diagramas se pueden encontar adheridos al cuadro de mandos o se pueden entregar a parte.

1.2.2 CONSERVACIÓN DEL MANUAL

Conservar el manual en un lugar protegido de la humedad y del calor.
No arrancar o reescribir por ningún motivo partes del manual.
Usar el manual sin dañarlo.
En caso de pérdida o daño, solicite una copia al propio servicio de asistencia/recambios, citando el código del documento.

1.2.3 CONSULTA DEL MANUAL

Todas las páginas y las tablas están numeradas, y las tablas de recambio están identificadas mediante el número de la figura.
Todas las indicaciones sobre la seguridad y sus posibles riesgos están identificadas por el símbolo:

Todas las indicaciones o notas de advertencia importantes para el funcionamiento de la máquina están identificadas por el símbolo

Las partes evidenciadas en **negrita** contienen referencias particulares a características técnicas específicas para el argumento en cuestión.

En relación con lo indicado en este manual, el fabricante declina cualquier responsabilidad en caso de:
- uso de la máquina contrario a las leyes nacionales en materia de seguridad y de prevención de accidentes.
- errónea predisposición de la zona de trabajo así como de las estructuras en las que la máquina deberá trabajar.
- defectos de tensión y de alimentación eléctrica y/o de otras fuentes de energía.
- omisión o erróneo cumplimiento de las instrucciones facilitadas en el presente manual.
- modificaciones en la máquina sin previa autorización.
- uso de la máquina por parte de personal no instruido o no idóneo.
- uso de piezas de recambio no originales.
- uso de accesorio no previstos o no autorizados.
- eventos excepcionales.

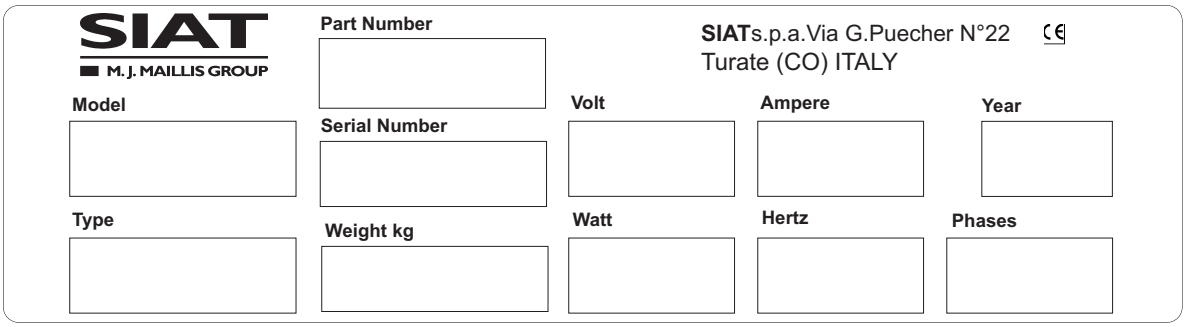
1.2.4 METODOLOGIA DE ACTUALIZACION DEL MANUAL EN CASO DE MODIFICACIONES EN LA MAQUINA

Las modificaciones en la máquina están reguladas por un específico procedimiento interno del constructor.
El usuario recibe el manual completo y puesto al día junto a la máquina, y puede recibir páginas o parte del manual que contenga correcciones sucesivas a la primera publicación, que deberán ser integradas en el manual bajo la responsabilidad del usuario.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

2-INFORMACIONES GENERALES

2.1 DATOS DE IDENTIFICACION



2.2 PARA LA ASISTENCIA TECNICA Y LOS RECAMBIOS, DIRIJASE A:

SIAT
M. J. MAILLIS GROUP

Via Puecher, 22
22078 TURATE (CO) - ITALY

Tel. 02-964951
Fax. 02-9682239
E-mail siat@siat.com

AGENTE/DISTRIBUIDOR O SERVICIO ASISTENCIA TECNICA LOCAL

2.3 GARANTÍA

En el límite de las indicaciones que siguen, el proveedor se compromete a reparar todos los eventuales defectos de fabricación que pudieran presentarse durante los doce (12) meses de garantía, a partir de la puesta en servicio de la máquina (uso previsto: un turno laboral de 8 horas).
Están expresamente excluidas aquellas piezas para las que está previsto un consumo normal, como correas, rodillo de goma, guarniciones, escobillas, etc., además de la parte eléctrica

.

Para disfrutar de la garantía, el cliente debe notificar inmediatamente al proveedor los defectos que se manifiesten, indicando el número de matrícula de la máquina. El cliente tiene que enviar al proveedor la pieza defectuosa para su reproducción y sustitución. El proveedor llevará a cabo la reparación en un período de tiempo razonable.

Con esta reparación o sustitución, el proveedor cumple plenamente con las propias obligaciones que derivan de la garantía. En el caso de que las reparaciones o sustituciones deban llevarse a cabo en el lugar en el que la máquina se halla instalada, el viaje y la estancia de los técnicos o montadores correrán completamente a cargo del cliente.
El proveedor no es responsable de los defectos que deriven de:

- Uso inadecuado de la máquina.
- Falta de manutención.
- Manipulaciones o reparaciones llevadas a cabo por el cliente.

Además el proveedor no será responsable de eventuales daños a personas o cosas diferentes de la máquina objeto de la presente garantía, ni de una eventual carencia de producción.

Para los materiales no construidos por el proveedor, como equipamientos eléctricos y motores, éste concede al cliente la misma garantía que él recibe por parte de los proveedores de dichos materiales.

El proveedor garantiza la conformidad de las máquinas a las disposiciones de ley vigentes en los países de la U.E. y extra U.E. en los que éstas se instalen y en particular las relativas a la prevención de accidentes y contaminación.

La adecuación de las máquinas a susodichas normas corre a cargo del cliente, el cual asume toda la responsabilidad, dejando indemne al proveedor y comprometiéndose a eximirlo de cualquier responsabilidad frente a cualquier tipo de reclamación por parte de terceros por efecto del incumplimiento de las mismas normas.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3-SEGURIDAD

3.1 ADVERTENCIAS GENERALES

Lea atentamente todas las instrucciones antes de utilizar la máquina; preste particular atención a las secciones donde se encuentra este símbolo

Conserve este manual de instrucciones, las informaciones que contiene le ayudará a mantener su máquina en perfectas condiciones y a trabajar con plena seguridad.

3.2 DEFINICION DE LA ESPECIALIZACION DE LOS OPERADORES

- Operador de máquina.
- Técnico de manutención mecánica.
- Técnico de manutención eléctrica.
- Técnico especializado del fabricante.

El trabajo con la máquina solamente puede ser desarrollado por personas que posean las siguientes especializaciones.
El usuario tendrá la responsabilidad de establecer las personas especializadas en los varios niveles de intervención y procurar a las mismas un adiestramiento idóneo y las consignas operativas, tal y como se definen en este manual.

ESPECIALIDAD 1

OPERADOR DE MÁQUINA

Operador adiestrado y capacitado para el manejo de la máquina a través del uso del interruptor general y de todos los mandos que regulan el ciclo de trabajo, la limpieza de la cuchilla de soldadura, sustitución de la bobina de película.
NOTA: los responsables del departamento prestarán gran atención al hecho de que el operador haya sido adiestrado en todas las operaciones antes de empezar a trabajar con la máquina.
El conductor tiene que haber comprendido perfectamente el contenido del presente manual; en caso contrario se deberá esperar hasta la puesta en servicio y contactar el fabricante o vendedor para mayor información según necesidades.

ESPECIALIDAD 2

TÉCNICO DE MANUTENCIÓN MECÁNICA

No es capaz de intervenir en instalaciones que contengan tensión eléctrica.

ESPECIALIDAD 2a

TÉCNICO DE MANUTENCIÓN ELÉCTRICA

Técnico especializado capaz de manejar la máquina como el operador y además de hacerla funcionar con los sistemas de seguridad desactivados, de intervenir en las regulaciones y en las instalaciones eléctricas, llevar a cabo su manutención y reparación.
Trabaja en presencia de tensión, en el interior de los cuadros eléctricos y cajas de derivación, aparatos de control etc.

ESPECIALIDAD 3

TÉCNICO ESPECIALIZADO DEL FABRICANTE

Técnico cualificado del constructor o de su representante para operaciones complejas, cuando se ha establecido un acuerdo con el usuario.

3.3 ADVERTENCIAS PARA INTERVENIR DE MODO SEGURO EN LA MAQUINA

El trabajo con la máquina puede ser llevado a cabo sólo por personas que posean las cualificaciones necesarias definidas en el párrafo 3.6

El usuario tendrá la responsabilidad de establecer las personas especializadas en los varios niveles de intervención y procurar a las mismas un adiestramiento idóneo y las consignas operativas, tal y como se definen en este manual.

3.4 ESTADOS DE LA MAQUINA

Enumeración de los posibles estados de esta máquina:

- Parada: conexión eléctrica desactivada.
- Parada, interruptor general en posición '0' (OFF)
- - En marcha; interruptor general en posición 'I' (ON)

3.5 NUMERO DE OPERADORES

Las operaciones descritas a continuación han sido analizadas por el fabricante; el número de los operadores indicado para cada una de ellas es el adecuado para desarollar la función a pleno rendimiento. Un número inferior o superior de operadores pondría en peligro la seguridad del personal involucrado..

3.6 GRADO DE ESPECIALIZACION DE LOS OPERADORES

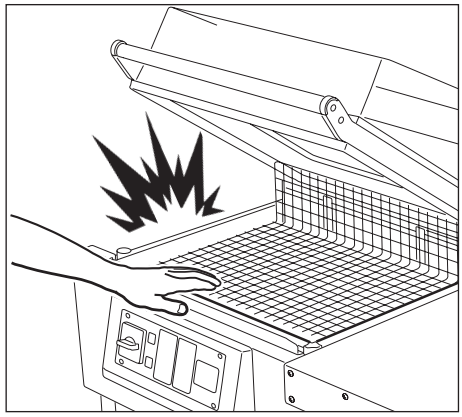
Se indica en cada operación la especialización mínima del operador.

OPERACION	ESTADOS DE LA MAQUINA	ESPECIALIDAD OPERADOR	NUMERO OPERADORES
Instalación y preparación para su utilización.	Conexión eléctrica desactivada.		2
Regulación de la altura del plano de soldadura	Conexión eléctrica desactivada.		1
Regulación del tiempo de soldadura.	Marcha		1
Sustitución de las cuchillas.	Conexión eléctrica desactivada.		1
Sustitución de la película.	Conexión eléctrica desactivada.		1
Manutención ordinaria.	Conexión eléctrica desactivada.		2
Manutención mecánica extraordinaria.	Conexión eléctrica desactivada.		1
Manutención eléctrica extraordinaria.	Conexión eléctrica desactivada.		1

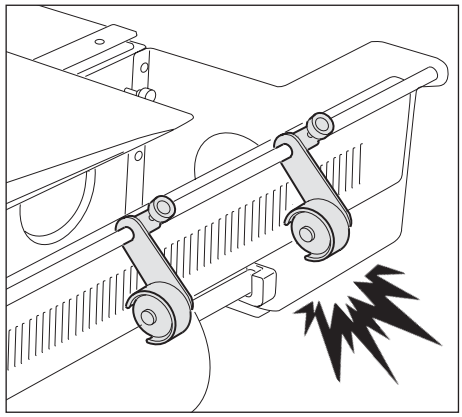
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

3.7 OTROS RIESGOS

La confeccionadora ha sido diseñada de acuerdo a la norma CE con varios dispositivos y señales de seguridad, que nunca tienen que ser modificados o desactivados.
Teniendo en cuenta la precaucion adoptada por los proyectistas por la seguridad, es necesario que tanto el operador o tecnicos de mantenimiento esten informados previamente de los siguientes peligros residuales no eliminables.



¡ATENCIÓN! Cuchilla soldadora.
No toque la cuchilla de soldadura inmediatamente después del ciclo de soldadura.
Peligro de quemaduras por acción del calor.



ATENCIÓN! Microperforadores
Preste una particular atención durante la fase de introducción de la película.
¡Peligro de punción!

3.8 MEDIOS PERSONALES DE PROTECCIÓN

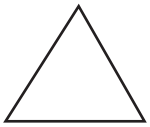
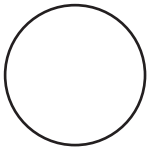
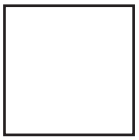
(Gafas, guantes, casco, zapatos, filtros/respiradores, auriculares de protección). Ninguno si no está recomendado por el usuario.

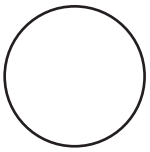
3.10 PROHIBICIONES RELATIVAS A COMPORTAMIENTOS NO CONSENTIDOS O INCORRECTOS, RAZONABLEMENTE PREVISIBLES

-No utilice la máquina con las protecciones desmontadas.

- Sólo el personal autorizado tendrá la facultad de efectuar las regulaciones, reparaciones y manutenciones que exige el manejo de la máquina con las protecciones reducidas.
- Durante tales operaciones el acceso a la máquina estará restringido a los técnicos especialistas.
- No modifique la máquina o partes de la máquina.
- Seguir atentamente las instrucciones descritas en este manual.

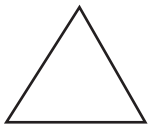
3.10 RESUMEN DE LAS ADVERTENCIAS, ETIQUETAS, PLACAS, DIBUJOS QUE APARECEN EN LA MAQUINA

	LEYENDA SÍMBOLOS	LEYENDA COLORES
	PELIGRO Y PARTES EN MOVIMIENTO	COLOR AMARILLO
	OBLIGACIÓN/PROHIBICIÓN	COLOR ROJO
	MANDOS E INFORMACIONES	COLOR AZUL

a 

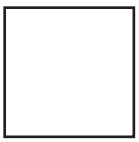
Es obligatorio desconectar el enchufe de la toma de alimentación antes de iniciar cada operación de mantención.

Código etiqueta: S300109996A

b 

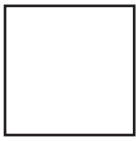
¡Atención! Peligro de alta tensión

Código etiqueta: S300110096A

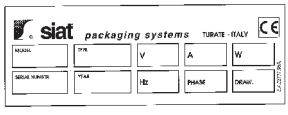
c 

Indica el punto en el que el cable de protección está conectado al cuerpo de la máquina (puesta a tierra).

Código etiqueta: S300103996A

d 

Contiene los datos de identificación de la máquina.



Código etiqueta: S340277700A

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

4-INFORMACIONES PRELIMINARES SOBRE LA MÁQUINA

4.1 DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA

Selladora manual para película termorretraíble. La operación de soldadura y termorretracción están controladas por una ficha lógica pepersonalizada. Pueden utilizarse películas monoplegables con espesores desde 15 hasta 40 micrones de tipo técnico o de alimentación.

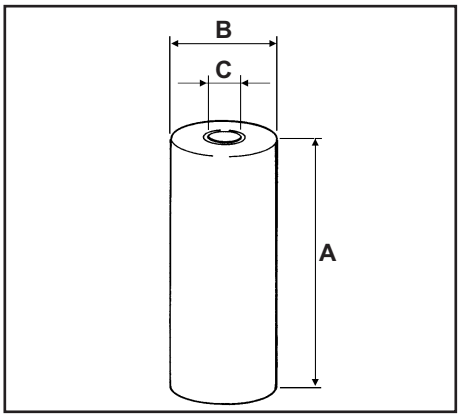
4.2 DATOS TÉCNICOS

- Producción media = 300 piezas/hora
- Alimentación estándar =100-240V 50 Hz monofase
- N° 1 motor 0,12 kW
- Peso = 100 kg
- Dimensión de la barra de soldadura 550 mm x 420 mm

La máquina con la instalación eléctrica estándar no es adecuada para su empleo en ambientes con riesgo de explosión.

4.3 DIMENSIONES DE LA BOBINA

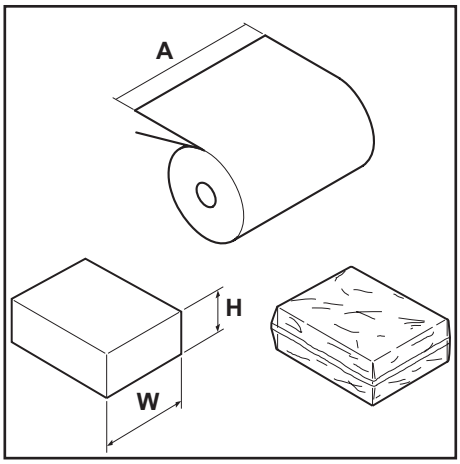
A = Max. 570 mm
B = Max. 300 mm
C = 75 mm



4.4 CÓMO ELEGIR LA ANCHURA DE LA PELÍCULA QUE SE VA A AUTILIZAR

Cáculo de la distancia **A**.
Por distancia **A** se entiende la anchura que debe tener la película que se utilice para confeccionar el producto.

A= **W**+**H**+100 mm

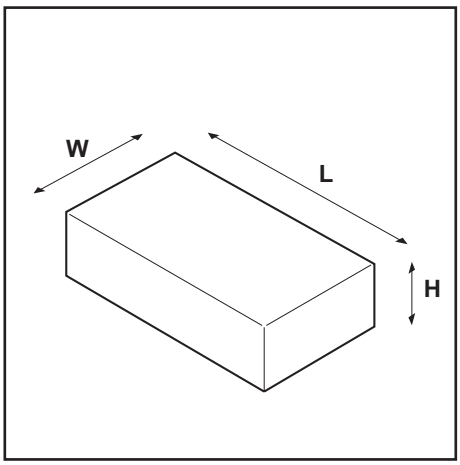


4.5. DIMENSIÓN MÁXIMA DE LA CONFECCIÓN

La Selladora tiene un plano de soldadura regulable según las dimensiones del producto. Estas últimas no deben superar las medidas que aparecen en el dibujo.

L = 500
W = 380
H = 220

Notas: W + H non puede ser nunca superior a 470 mm.
No se pueden realizar confecciones con los máximos valores de W y H.



4.6 PRODUCTOS QUE NO PUEDEN SER CONFECCIONADOS

<u>Está prohibido confeccionar los productos que se citan a continuación porque pueden provocar un riesgo serio al operador y pueden dañar la máquina:</u>

-Productos inestables,
-materiales inflamables,
-esprais con gasa presión o de cualquier tipo,
-materiales explosivos,
-polvo suelto o volátil,
-productos mojados,
-líquidos en contenedores frágiles,
-productos que puedan sufrir cambios peligrosos en su configuración estática y/o química durante el proceso de termorretracción a temperatura superior a 150°C.

4.7 COMPONENTES PRINCIPALES

La máquina está compuestá por: N. 1 chasis, N. 1 campana, N. 4 ruedas, N. 1 cuadro de mandos, N. 1 motores eléctrico, N. 1 barra de soldadura

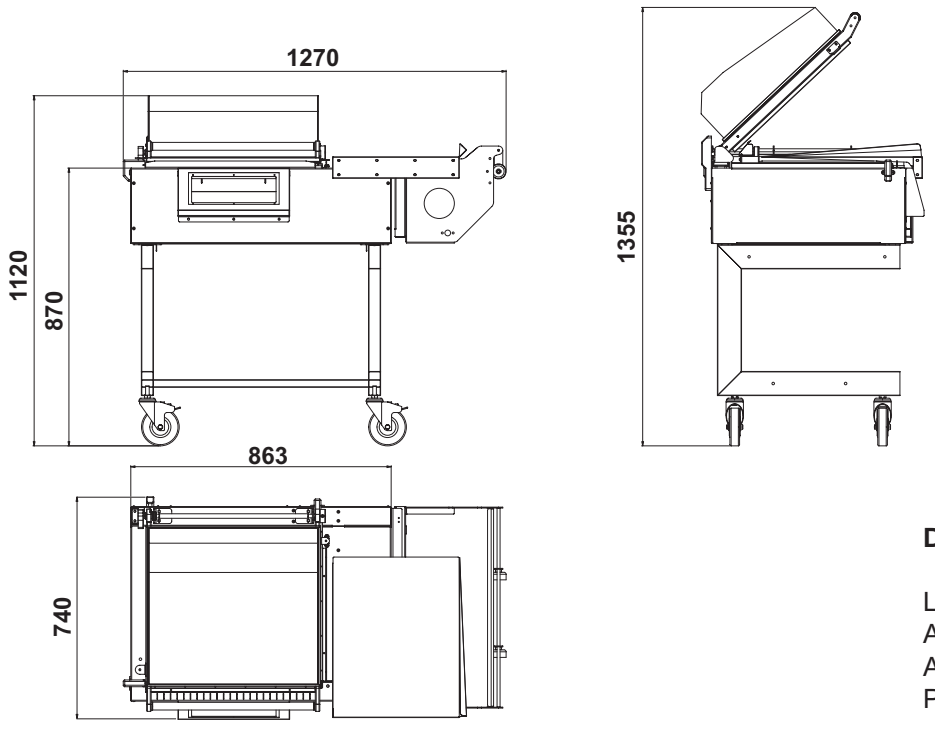
4.8 FLUJO OPERATIVO

El operador, tras haber regulado el tiempo de soldadura y la termorretracción en el cuadro de mandos, introduce el producto que hay que confeccionar en la película y lo deposita en el plano enrejillado. En este punto el operador cierra la campana y con una ligera presión la película se suelda y se da comienzo la fase de termorretracción que termina con la reapertura manual de la campana.

CONDICIONES AMBIENTALES

-Temperatura mín. = 5 °C; Temperatura máx. = 40 °C
-Humedad mín. 30%; máx. 80% sin condensación
-Ambiente protegido del polvo.
-Altitud: 1000 m. s.n.m.

4.9 DIMENSIONES



Dimensiones maquina

Longitud .....1270 mm
Anchura .....740 mm
Altura .....1355 mm
Peso .....100 kg

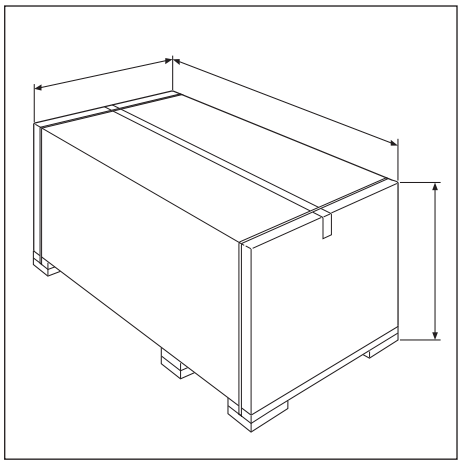
4.10 MEDIDA DEL NIVEL DE RUIDO

Presión acústica registrada a una distancia de un metro de la máquina: 72 dB. Presión acústica a una altura de 1 m. de la máquina: 72 dB. Grabaciones efectuadas con un instrumento del tipo SPYRI-MICROPHON.

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

5-TRANSPORTE-MOVIMIENTO-ALMACENAMIENTO

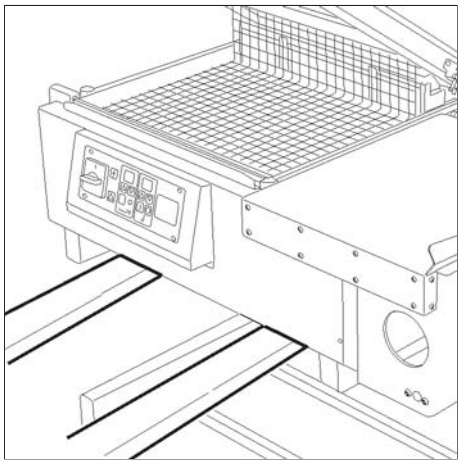
5.1 TRANSPORTE Y MOVIMIENTO DE LA MÁQUINA EMBALADA



La máquina está fijada en la bancada mediante cuatro tornillos y puede ser elevada mediante una simple carretilla elevadora de horquilla
El embalaje estándar es el adecuado para viajar por vía terrestre y por vía aérea.
El embalaje vía marítima, se hará a petición del cliente.
Durante el transporte se podrán sobreponer hasta tres máquinas.

DIMENSIÓN EMBALAJE
l = lunghezza 147 cm
w = larghezza 87 cm
h = altezza 94 cm
Peso = kg. 120

5.2 TRANSPORTE Y MOVIMIENTO DE LA MAQUINA DESEMBALADA



La máquina desembalada no tiene que ser transportada sino en distancias muy cortas y dentro de los departamentos. El transporte de la máquina sin el embalaje puede ocasionar desperfectos e infortunios.

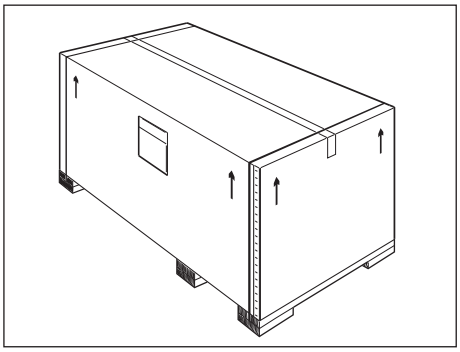
DIMENSIONI MACCHINA
l = lunghezza 000 cm
w = larghezza 00 cm
h = altezza 00 cm
Peso 000 kg

5.3 ALMACENAMIENTO DE LA MAQUINA EMBALADA O DESEMBALADA

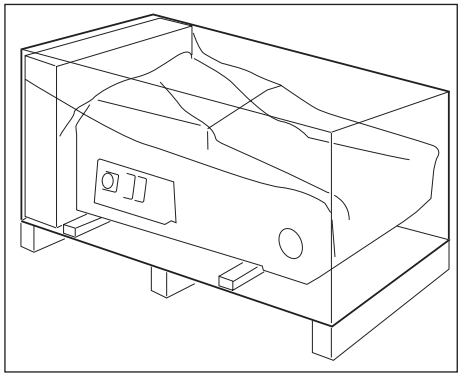
Precauciones por larga inactividad de la máquina:
- almacenar en lugar seco y limpio;
- si la máquina está desembalada es necesario protegerla del polvo y no colocar nada encima;

6-DESEMBALAJE

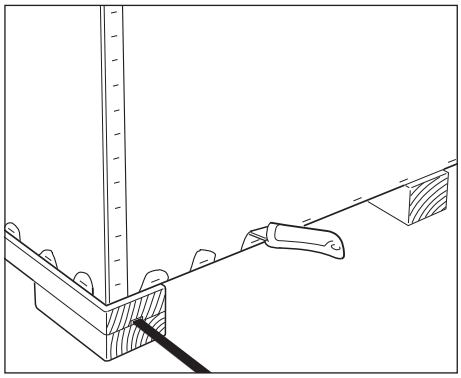
6.1 Sobre en el exterior del embalaje que contiene las instrucciones para el desembalaje de la maquina.



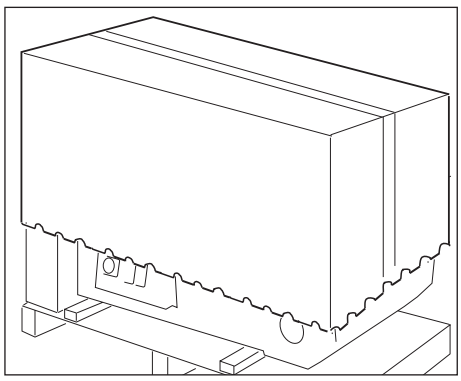
Posición de la máquina dentro del embalaje.



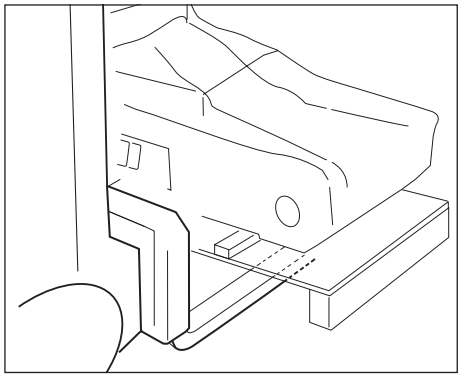
Cortar los flejes de polipropileno.
Cortar con un "cuter" la parte del cartón fijada con las grapas a lo largo de todo el perímetro del embalaje (o bien, si se poseen los utensilios adecuados, se pueden quitar los puntos metálicos). (fig. 3)



Después de haber cortado el cartón o después de quitar los puntos metálicos, sacar completamente el cartón de manera que la máquina quede libre (dos personas).

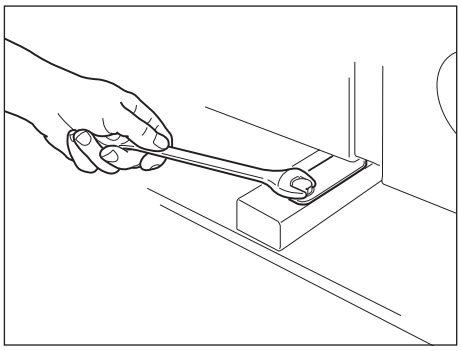


Transportar la máquina con una grúa elevadora hasta el punto en el que la misma quede colocada
(peso de la máquina + bancada = 120 kg.)

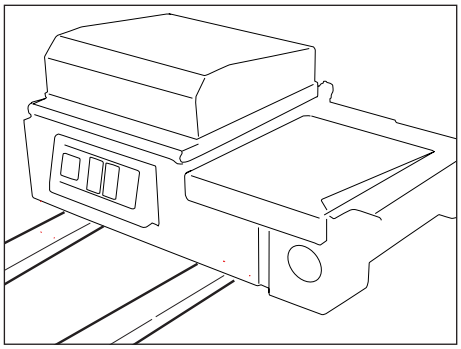


SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

Aflojar las tuercas y quitar, con la llave en dotación, las escuadras de bloqueo que fijan la máquina a la bancada.



Después de haber removido las escuadras de fijado levantar la máquina posicionando las horcas como indicadas en figura **para evitar daños al motor eléctrico puesto bajo la campana.**



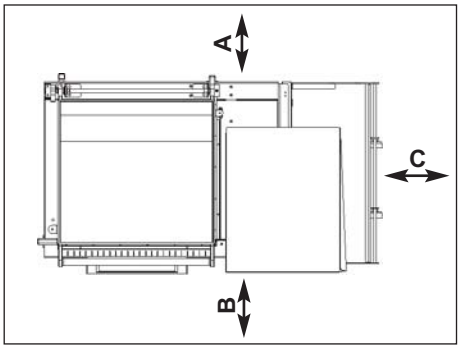
6.2 ELIMINACIÓN DEL EMBALAJE

El embalaje de la máquina está compuestá por:
-bancada de madera;
-caja de cartón;
-refuerzos de sujeción de acero;
-protección de espuma de politeno ;
-flejes de plástico (PP);
-sales deshidratantes de arcilla (sólo vía marítima);
-saco con material acoplado compuesto por poliéster-aluminio-polietileno (sólo por vía marítima).

Para la eliminación del embalaje compórtese de acuerdo con las normas vigentes en su propio país.

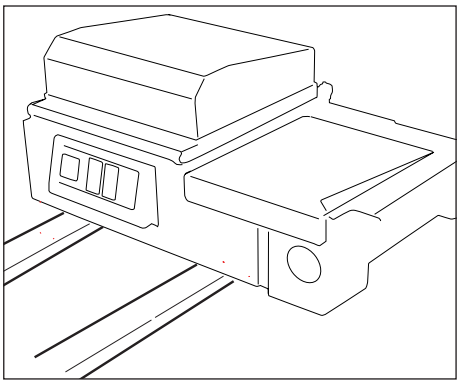
7-INSTALACIÓN

7.1. SEGURIDAD
(véase capítulo 3).



7.2. ESPACIO NECESARIO PARA EL USO Y LA MANUTENCION
Distancia mínima de la pared.
A = **B = C = 1000** mm
Altura mín. = **2500** mm

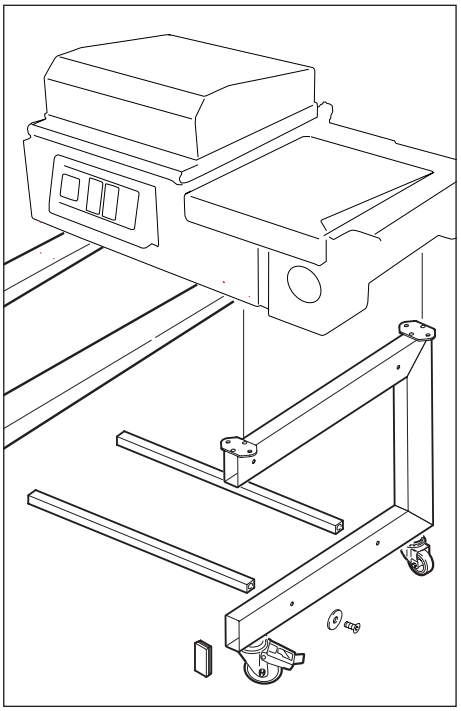
7.3 COLOCACIÓN
Eleve la máquina mediante una carretilla elevadora situando las horquillas en los puntos indicados come se muestra en la Lámina.



Fije las patas a la base de la máquina con los tornillos en dotación.
Véase también la figura 15121 en el apartado “Piezas de Recambio”

Coloque la máquina en una superficie plana y bien nivelada.

Bloquee las ruedas con el freno.



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

7.4 CONTROLES ELÉCTRICOS PRELIMINARES

Antes de conectar la máquina a la toma de corriente, llevar a cabo las siguientes operaciones:

Asegúrese de que el enchufe posea un circuito de protección de tierra y de que la tensión y la frecuencia de alimentación correspondan a las indicadas a la etiqueta de la máquina.

Es responsabilidad del usuario comprobar que la conexión de la máquina a la red respete las normas en vigor en el país en el que se instala.

7.5 CONEXIÓN CON LAS FUENTES DE ENERGÍA Y CONTROLES CORRESPONDIENTES

El interruptor principal magnetotérmico se halla normalmente en la posición OFF.
Conectar con el cable en dotación con la máquina un enchufe en conformidad con la normativa del país de-l'usuario.

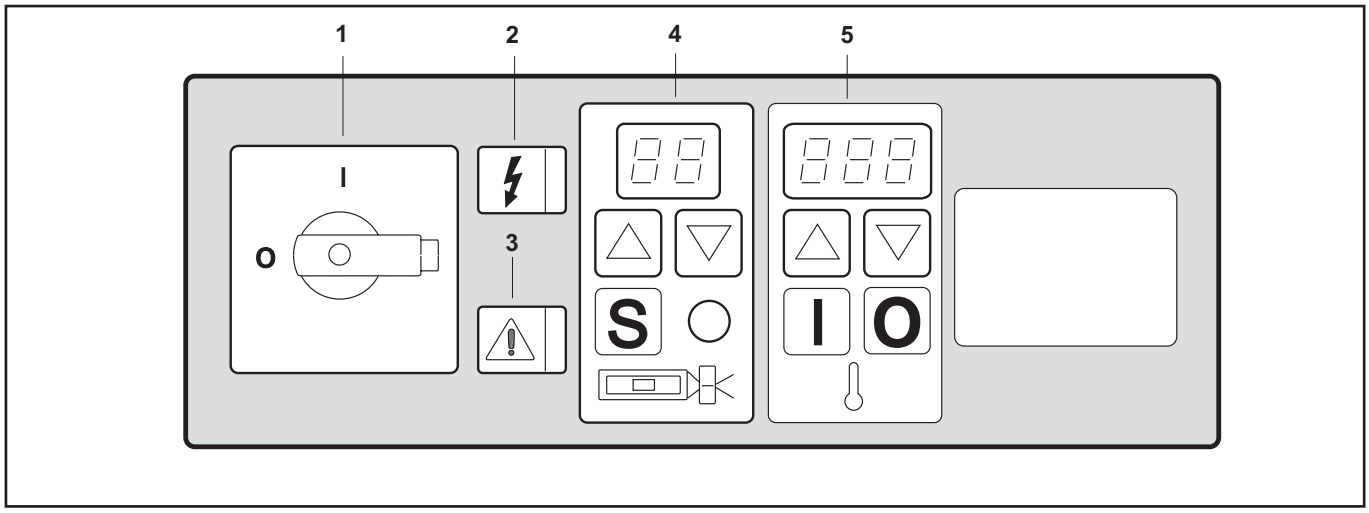
8-CONTROLES

8.1 CUADRO DE MANDOS

1. INTERRUPTOR GENERAL
Gire en sentido horario hasta la posición “I” para alimentar la máquina.

2. INDICADOR LUMINOSO PRESENCIA TENSIÓN
Encendido indica la efectiva activación del interruptor general.

3. INDICADOR LUMINOSO DE ALARMA
Su encendido indica un fallo en el funcionamiento de los aparatos eléctricos (véase el apartado 10.3)



4. PANEL DE PROGRAMACIÓN DE LOS TIEMPOS DE SOLDADURA Y TERMORRETRACCIÓN

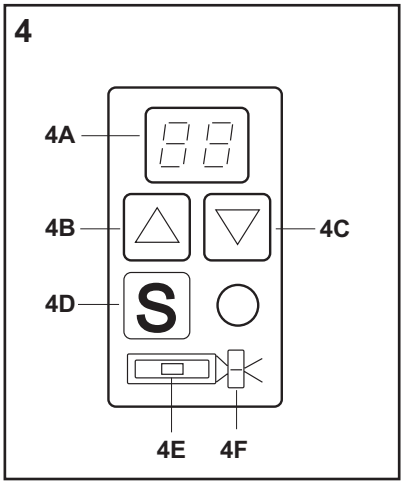
4A. VISUALIZADOR NUMÉRICO DE 2 CIFRAS
Visualización del tiempo seleccionado con el botón 4D.

4B. BOTÓN AUMENTO TIEMPO SELECCIONADO

4C. BOTÓN DISMINUCIÓN TIEMPO SELECCIONADO

4D. BOTÓN SELECCIÓN FUNCIÓN
Pulse en secuencia para seleccionar los tiempos de termorretracción (indicador luminoso 4E intermitente) y de soldadura (indicador luminoso 4F intermitente).
Campo de regulación del tiempo de termorretracción: 1÷10 segundos.
Campo de regulación del tiempo de soldadura: 1÷3 segundos.

4E. INDICADOR LUMINOSO TIEMPO DE TERMORRETRACCIÓN
Activo (intermitente) después de la selección con el botón 4D y durante la programación con los botones 4B y 4C.
Finalizada la programación, el indicador permanece en intermitencia durante 5 segundos; con el apagado se desactiva la selección; para realizar una nueva variación será necesario volver a pulsar el botón 4D.



4F. INDICADOR LUMINOSO TIEMPO DE SOLDADURA
Activo (intermitente) después de la selección con el botón 4D y durante la programación con los botones 4B y 4C.
Finalizada la programación, el indicador permanece en intermitencia durante 5 segundos; con el apagado se desactiva la selección; para realizar una nueva variación será necesario volver a pulsar el botón 4D.

5. PANEL PROGRAMACIÓN TEMPERATURA TERMORRETRACCIÓN

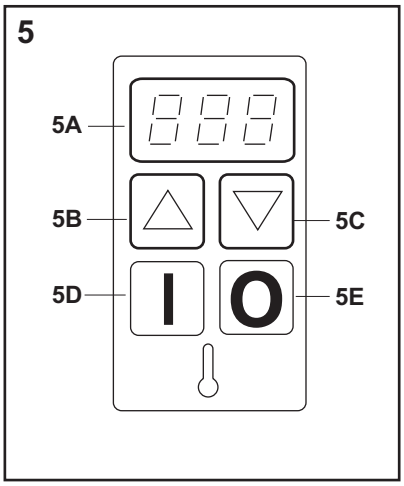
5A. VISUALIZADOR NUMÉRICO DE 3 CIFRAS
Visualización numérica 0÷400 correspondiente a un valor de programación de la temperatura del horno de termorretracción 0÷100%

5B. BOTÓN AUMENTO VALOR NUMÉRICO

5C. BOTÓN DISMINUCIÓN VALOR NUMÉRICO

5D. ACTIVACIÓN HORNO TERMORRETRACCIÓN (ON)

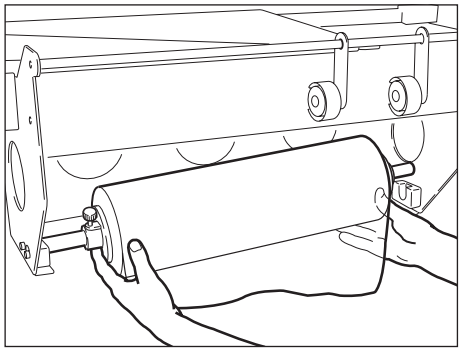
5E. DESACTIVACIÓN HORNO TERMORRETRACCIÓN (OFF)



9-PREPARACIÓN PARA EL USO Y REGULACIÓN

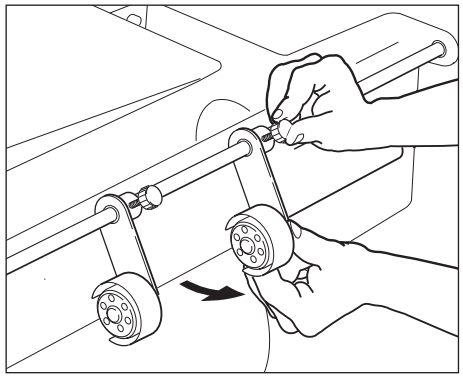
9.0 SEGURIDAD

Todas las operaciones de preparación y de regulación tienen que ser efectuadas con la máquina parada.

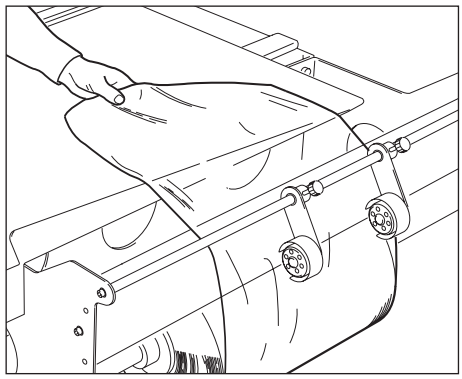


9.1 RECORRIDO DE LA PELÍCULA

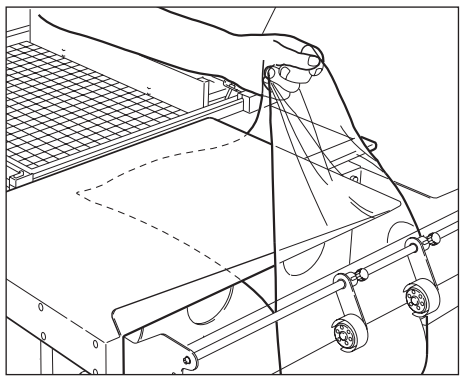
Coloque una bobina de película en el eje del portarrodillo con las dos bridas cónicas (lado abierto de la película a la izquierda).



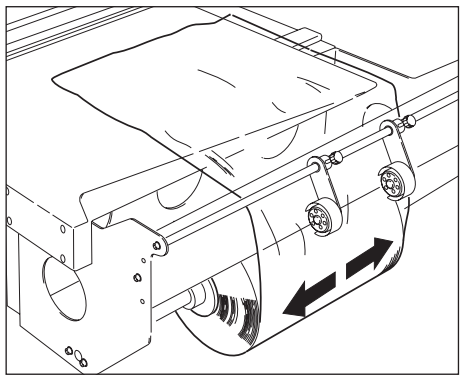
Afloje el pomo y eleve el rodillo perforador para facilitar el paso de la película.



Pase la película, como indica la figura, por debajo de la barra distanciadora con los perforadores y por encima del panel de contraste.



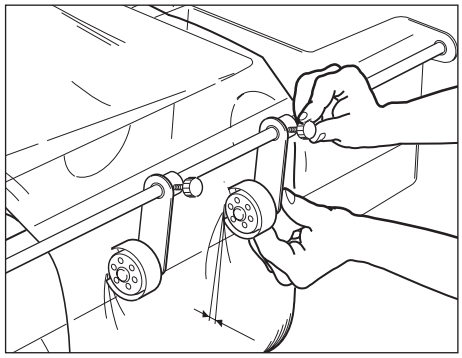
Abra la película, como se muestra en la lámina, lleve la cara inferior de la película bajo el plano de confección y pase la cara superior sobre el plano de confección.



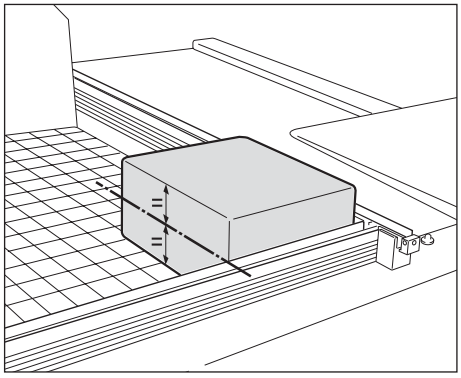
Coloque las dos bridas cónicas en el eje portarrodillo, situando de esta forma el borde posterior del plano de confección en contacto con el borde interno del lado cerrado de la película.

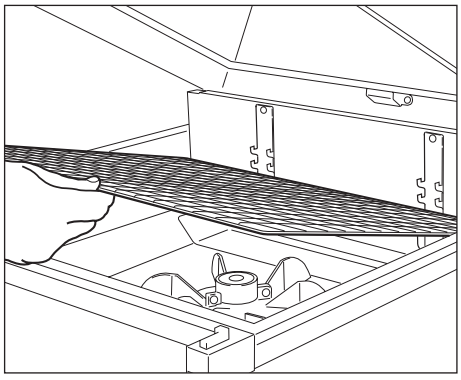
9-PREPARACIÓN PARA EL USO Y REGULACIÓN

Baje los rodillos perforadores hasta el panel de contraste dejando un espacio de aprox. 1 mm**.**

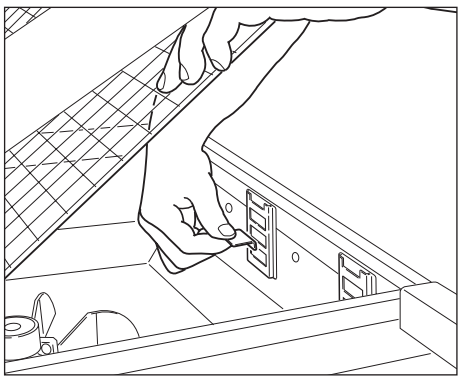


Compruebe que la barra soldadora se encuentre aproximadamente a la mitad de la altura del producto que hay que confeccionar.

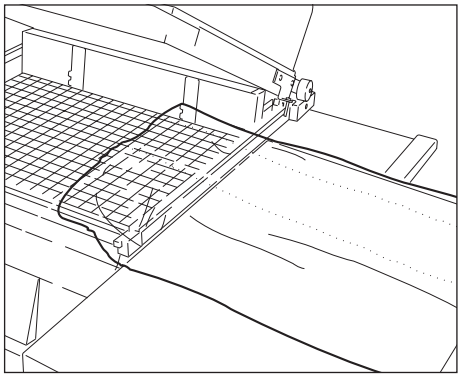




Regule la posición de la parrilla en el interior de la campana.



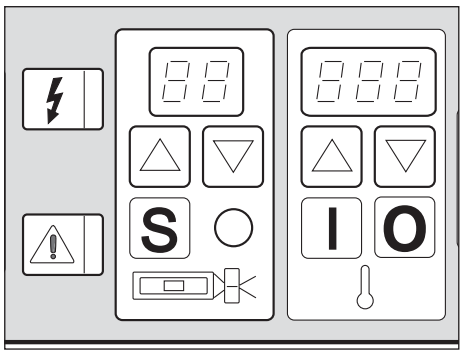
Coloque la película "microperforada" bajo el chasis de soldadura como se indica en la lámina.



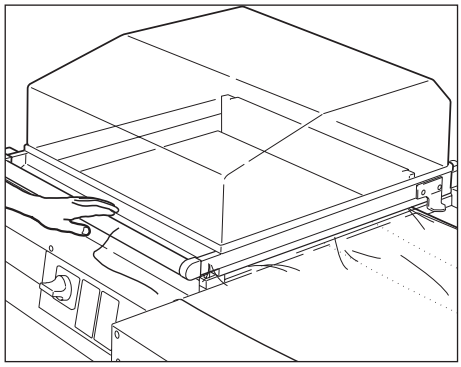
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

10.1 PUESTA EN MARCHA DE LA PRODUCCIÓN

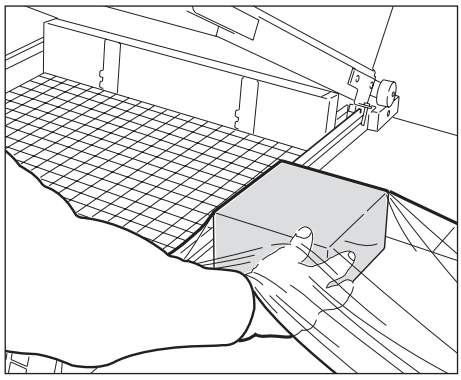
Coloque el interruptor general en posición “I” (ON) e intervenga en los botones de los paneles de programación de tiempos y temperaturas, introduciendo los parámetros de trabajo según las necesidades.



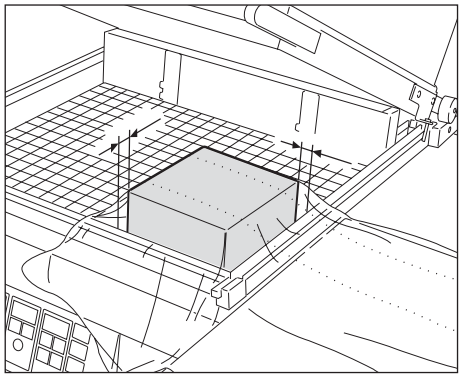
Tras haber realizado todas las regulaciones, coloque la película debajo de la barra de soldadura para para llevar a cabo la soldadura de la parte inicial de la misma.



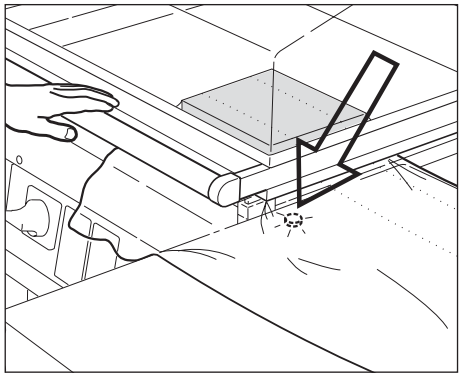
Eleve con la mano izquierda la película sobre el plano de confección;
Introduzca con la mano derecha el producto que hay que confeccionar hasta el fondo de la película como se indica en la lámina.



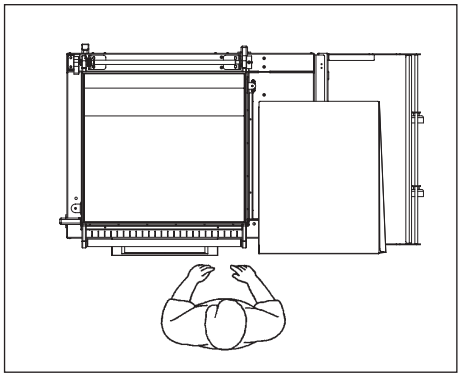
Lleve el producto, introducido en la película, hacia la izquierda y deposítelo sobre la parrilla en el interior de la campana prestando atención a dejar cerca de 2 cm. del borde de la barra soldadura.



Cierre la campana y haga una ligera presión sobre la manilla para realizar la soldadura de la **película hasta que se encienda el indicador luminoso rojo** indicado en la figura (conclusión del tiempo de soldadura); suelte la manilla y espere la abertura automática de la campana (conclusión del tiempo de termorretracción).



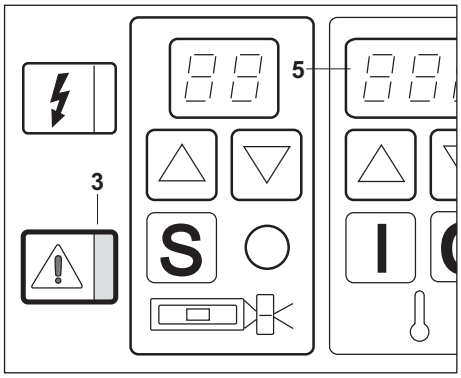
10.2 POSICIÓN CORRECTA DEL OPERADOR



10.3 DURANTE EL USO

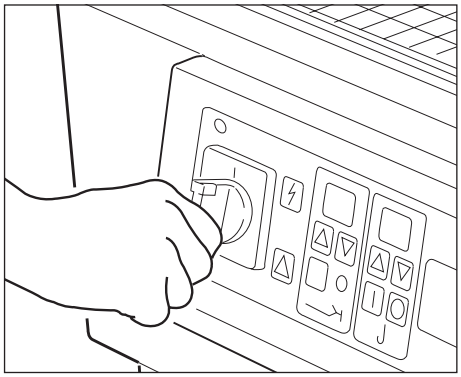
En caso de activación de la señal luminosa (3) con indicación en el visualizador numérico (5) del tipo de alarma:
- L-1: Fallo en el funcionamiento de las resistencias eléctricas del horno
- L-2: Fallo en el funcionamiento del termopar de control de la temperatura del horno

SOLICITE LA INTERVENCIÓN DEL ENCARGADO DE LA MANUTENCIÓN ELÉCTRICA.

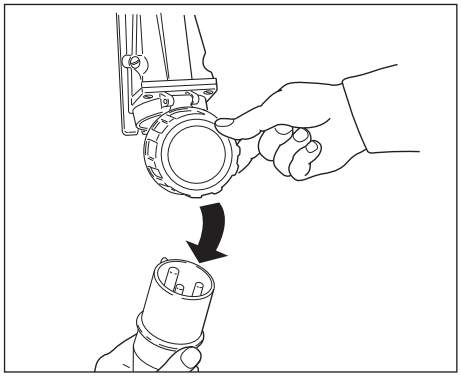


10.4 PARADA AL FINAL DEL CICLO DE PRODUCCIÓN

Lleve el interruptor principal a la posición ‘0’ (OFF).



Desconecte el enchufe del cuadro de alimentación.



SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

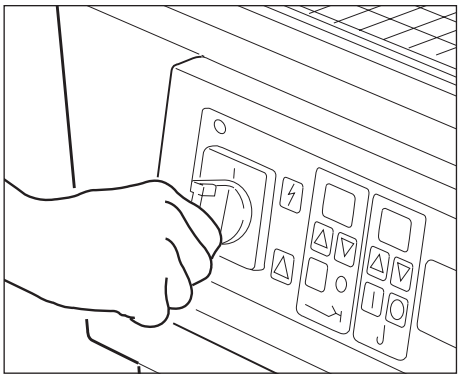
11-MANUTENCIÓN Y REPARACIÓN

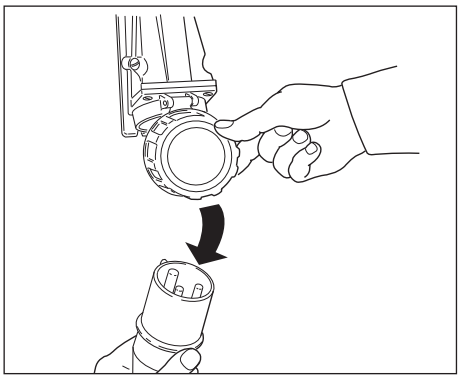
11.1 SEGURIDAD

El desarrollo de operaciones de manutención comporta situaciones peligrosas.

Antes de cada operación de manutención, lleve el interruptor principal a la posición 0.

Durante la fase de manutención debe estar presente junto a la máquina sólo la persona encargada de la misma y nadie más .





11.2 NATURALEZA Y FRECUENCIA DI CONTROLES E INTERVENCIONES DE MANUTENCIÓN

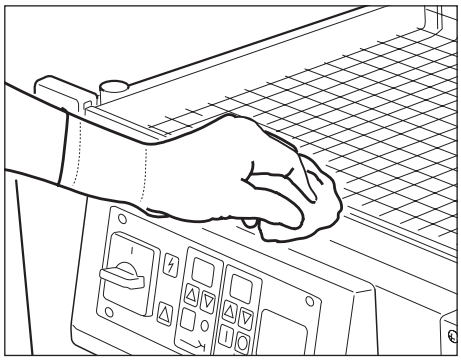
A CARGO DEL OPERADOR CONDUCTOR DE LA MÁQUINA

Pulizia corpo macchina e lame saldanti: giornalmente.
Limpie con trapos secos o soluciones detergentes suaves. No utilice disolventes, gasolina, etc.

A CARGO DE LOS OPERADORES ENCARGADOS DE LA MANUTENCIÓN

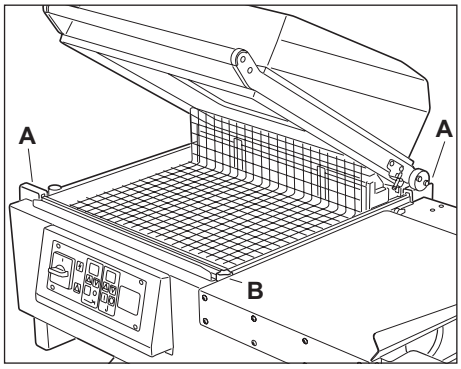
Sustitución de la cuchilla soldadora, sustitución del Teflón, goma, rodillo perforador: cuando sea necesario por exceso de consumo.

11.3 LIMPIEZA DE LA CUCHILLA DE SOLDADURA



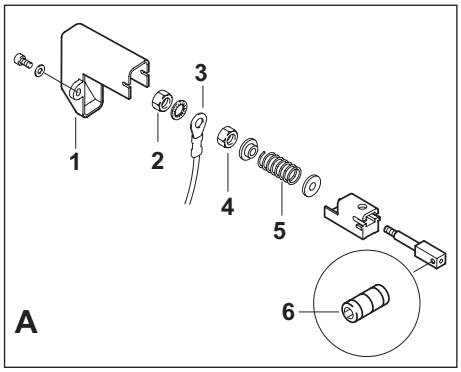
Operación que ha de efectuarse con la máquina en funcionamiento. Después de haber efectuado varios ciclos, limpie la cuchilla con un paño seco y con idóneos instrumentos de protección contra quemaduras.

11.4 SUSTITUCIÓN DE LA CUCHILLA DE SOLDADURA

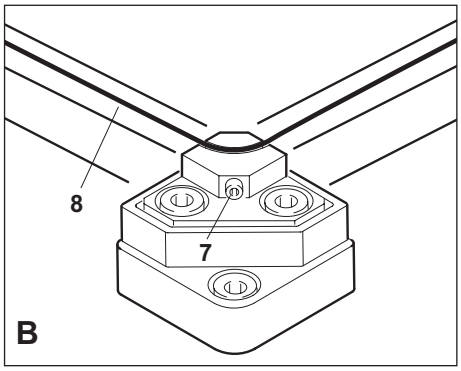


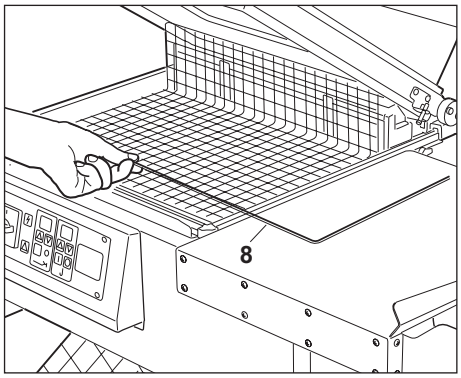
Extraiga las tapas del bloque barra de soldadura (1), detalles A; desmonte las tuercas (2) y los cables con terminal (3); extraiga las tuercas (4) y los muelles de tensado (5).

Afloje el bulón de centrado (6) dejando libre la cuchilla (8) de los bloques de tensado.



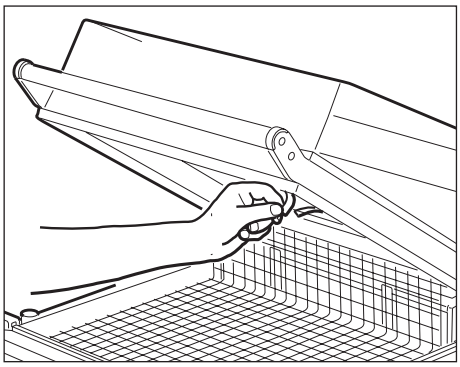
Afloje el grano (7), detalle B y extraiga la cuchilla deteriorada (8) del soporte angular.
Monte una nueva cuchilla en uno de los bloques laterales (detalle A), tense adecuadamente pasando por el soporte angular, apriete el otro extremo en el otro bloque tensando según necesidades.





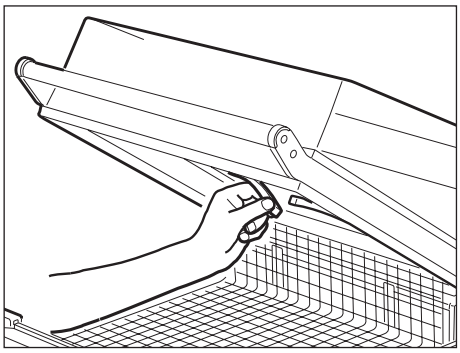
SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

11.5 SUSTITUCIÓN DEL TEFLÓN



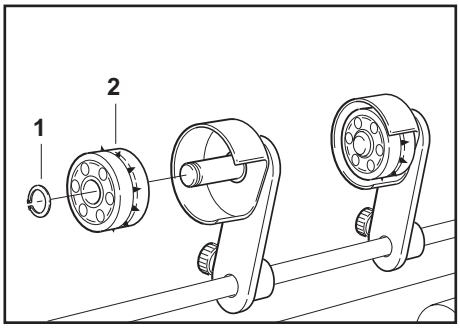
Quite el teflón consumido.
Limpie cuidadosamente la goma con detergente.
Aplique de manera lineal y despacio las nuevas tiras adhesivas de teflón asegurándose que, en el punto de encuentro, coincidan ambas caras.
Preste mucha atención a no tocar o ensuciar la parte adhesiva de las tiras de teflón durante la aplicación.

11.6 SUSTITUCIÓN DE LA GOMA



Quite la goma consumida.
Limpie cuidadosamente su sede.
Aplique de manera lineal la nueva goma sin comprimirla o alargarla.
Aplique el teflón como se explica en el párrafo anterior.

11.7 SUSTITUCIÓN DEL RODILLO PERFORADOR



Quite el seeger (**1**).
Extraiga y sustituya el rodillo perforador (**2**).
Vuelva a colocar el seeger (**1**).

REGISTRO DE LAS REPARACIONAS EFECTUADAS EN LA MAQUINA

Fecha	Descripcion de la operacion

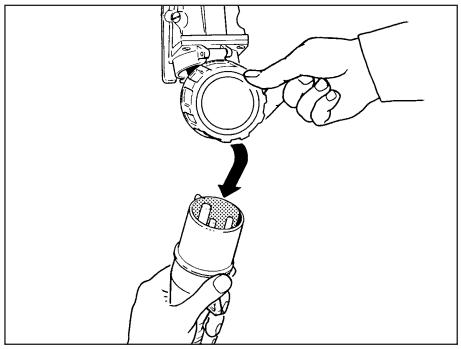
12 -ISTRUCCIONES SUPLEMENTARIAS

12.1 INDICACIONES PARA LA ELIMINACION DE LA CHATARRA

En caso de eliminación de los materiales que componen la máquina se deberá proceder de acuerdo con las normas vigentes en el propio país; en particular se deberá respetar la Directiva RAEE relativa a la eliminación de residuos de tipo eléctrico-electrónico.

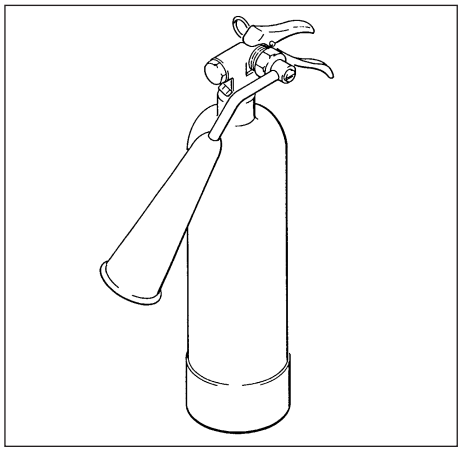
El usuario además deberá informar al distribuidor o al fabricante sobre el efectivo desmantelamiento de la máquina así como recuperar y devolver la placa de datos con la marca CE.

12.2 INSTRUCCIONES EN SITUACIONES DE EMERGENCIA



En caso de peligro/incendio:
Desconectar el cuadro general.

INCENDIO
En caso de incendio, utilizar extintores que contengan CO2
No utilizar agua.



13 -ANEXOS

13.1 DECLARACION DE CONFORMIDAD

con la directiva 98/37/CE, 2006/95 CE, 89/336 CEE, 108/04 CE, 2002/96/CE, 2003/108/CE.

13.2 SEÑALES DE SEGURIDAD

Las etiquetas pegadas en la máquina son importantes para la seguridad del operador.
En el caso de deterioro o pérdida de cualquiera de las etiquetas, es responsabilidad del operador sustituirla inmediatamente.

13.3 INDICACIONES SOBRE LAS EMISIONES DE RADIACIONES, GAS, VAPORES, POLVO

Ninguna indicación.

13.4 COMPONENTES DE SEGURIDAD

- interruptor STOP EMERGENCIA con retención

Nota : los componentes de seguridad tienen que ser indicados a todos los operadores de la máquina/oficina de recambios, para que no falten y se pidan con absoluta prioridad.
UTILIZAR SOLO RECAMBIOS ORIGINALES.

13.5 PRUEBAS ELECTRICAS

Pruebas eléctricas:
1 - Continuidad del cirucito de protección
2 - Resistencia de aislamiento
3 - Tensión de aislamiento
Con referencia EN 60204-1, Par. 20.2, 20.3, 20.4

SIAT S.p.A.
Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - Tel. 02964951 - Fax 029689727 - http://www.siat.com - Email: siat@siat.com

CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO
COME ORDINARE

Per ordinare i pezzi di ricambio si prega di indicare nell'ordine:
MODELLO ESATTO DELLA MACCHINA/NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA/NUMERO DELLA FIGURA DEL CATALOGO RICAMBI IN CUI COMPARE IL PEZZO RICHIESTO/NUMERO DI POSIZIONE DEL PEZZO RICHIESTO NELLA FIGURA/NUMERO DI CODICE DEL PEZZO/DESCRIZIONE DEL PEZZO/QUANTITÁ DESIDERATA

ATTENZIONE: LA MACCHINA VIENE COSTANTEMENTE MIGLIORATA DAI PROGETTISTI, E IL CATALOGO DEI RICAMBI SUBISCE PERIODICI AGGIORNAMENTI. É INDISPENSABILE CHE OGNI ORDINE DI PARTI DI RICAMBIO MENZIONI IL NUMERO DI MATRICOLA DELLA MACCHINA, LEGGIBILE SULLA TARGHETTA METALLICA DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA.
Il costruttore si riserva la facoltà di apportare modifiche alle macchine senza preavviso.

SPARE PARTS CATALOGUE
HOW TO ORDER

When ordering spare parts, please define each part as follows:
MODEL OF MACHINE/SERIAL NUMBER OF MACHINE/NUMBER OF THE FIGURE IN THE SPARE PARTSCATALOGUE IN WHICH THE REQUESTED PARTS APPEARS/NUMBER OF POSITION OF THE REQUESTED PART IN THE FIGURE/PART NUMBER/DESCRIPTION/ DESIRED QUANTITY

WARNING: THE MACHINE IS CONSTANTLY REVISED AND IMPROVED BY OUR DESIGNERS. THE SPARE PARTS CATALOGUE IS ALSO PERIODICALLY UPDATED. IT IS VERY IMPORTANT THAT ALL THE ORDERS OF SPARE PARTS MAKE REFERENCE TO THE SERIAL NUMBER OF THE MACHINE, WHICH IS PUNCHED ON THE METAL NAME PLATE ON THE MACHINE.
The manufacturer reserves the right to modify the machine at any time without notice.

CATALOGUE PIECES DETACHEES
COMMENT COMMANDER

Pour commander les pièces de rechange, il est nécessaire d'indiquer dans l'ordre:
MODELE EXACTE DE LA MACHINE/NUMÉRO D'IDENTIFICATION DE LA MACHIN/NUMÉRO DU TABLEAU DANS LE CATALOGUE PIECES DE RECHANGE DANS LEQUEL FIGURE LA PIECE DEMANDÉE/NUMÉRO DE POSITION DANS LE CATALOGUE DE LA PIECE DEMANDÉE CODE DE LA PIECE/DESCRIPTION/QUANTITÉ DÉSIRÉE

ATTENTION;:La machine est améliorée constamment par des projetteurs, et le catalogue des pièces de rechange subit périodiquement des mises à jour. Il est donc indispensable, que chaque commande de pièces de rechange mentionne le numéro d'identification de la machine, lisible sur la plaque métallique d'identification de la machine.
Le constructeur se réserve le droit d'apporter des modifications aux machines sans préavis aucun.

ERSATZTEILE-KATALOG
ERSATZTEIL-BESTELLUNG

Für die Bestellung der Ersatzteile , müssen folgende Informationen mitgeteilt werden
GENAUES MASCHINENMODELL/
MATRIKELNUMMER DER MASCHINE/BILDNUMMER DES ERSATZTEILEKATALOGES, AUF DEM DAS GEFRAGTE TEIL BGEBILDET IST/ POSITIONSNUMMER DES GEFRAGTEN TEILES AUF DEM BILD/BESTELLNUMMER DES ERSATZTEILE/BESCHREIBUNG DES ERSATZTEILES/ GEWÜNSCHTE MENGE

ACHTUNG: DIE QUALITÄT UND SICHERHEIT DER MASCHINE WIRD VON DER ENTWICKLUNGSARBEIT STÄNDIG VERBESSERT. DER ERSATTEILE KATALOG WIRD PERIODISCH AKTUALISIERT. ES IST DAHER NOTWENDIG, DAß ALLE ERSATZTEIL-BESTELLUNGEN IMMER DIE MATRIKELNUMMER ERWÄHNEN, DIE AUF DEM METALLSCHILD DER MASCHINE STEHT.
Der Hersteller behält sich die Möglichkeit vor, eventuelle Änderungen an der Maschine ohne Vorabinformation durchzuführen.

CATALOGO PIEZAS DE RECAMBIO
COMO PEDIR

Para pedir las piezas de recambio se ruega indicar en el pedido:
MODELO EXACTO DE LA MÁQUINA/ NÚMERO DE MATRÍCULA DE LA MÁQUINA/NÚMERO DE LA FIGURA DEL CATÁLOGO RECAMBIOS EN LOS QUE APARECE LA PIEZA PEDIDA/ NÚMERO DE POSICIÓN DE LA PIEZA SOLICITADA EN LA FIGURA/ NÚMERO DE CÓDIGO DE LA PIEZA/ DESCRIPCIÓN DE LA PIEZA/CANTIDAD DESEADA

ATENCIÓN!: LA MÁQUINA ES CONSTANTEMENTE MEJORADA POR LOS PROYECTISTAS, POR LO QUE EL CATÁLOGO DE RECABIOS ES ACTUALIZADO PERIÓDICAMENTE. ES INDISPENSABLE QUE TODOS LOS PEDIDOS DE PIEZAS DE RECAMBIO HAGAN MENCI DEL NÚMERO DE MATRÍCULA DE LA MÁQUINA, LEGIBLE EN LA PLACA METÁLICA DE IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA.
El fabricante se reserva la facultad de aplicar modificaciones a las máquinas sin previo aviso.

SIAT S.p.A. - Via Puecher, 22 - 22078 TURATE (CO) ITALY - P.O. BOX 1
Tel. 02-964951 - Telefax 02-9689727
http://www.siat.com - E-Mail: siat@siat.com

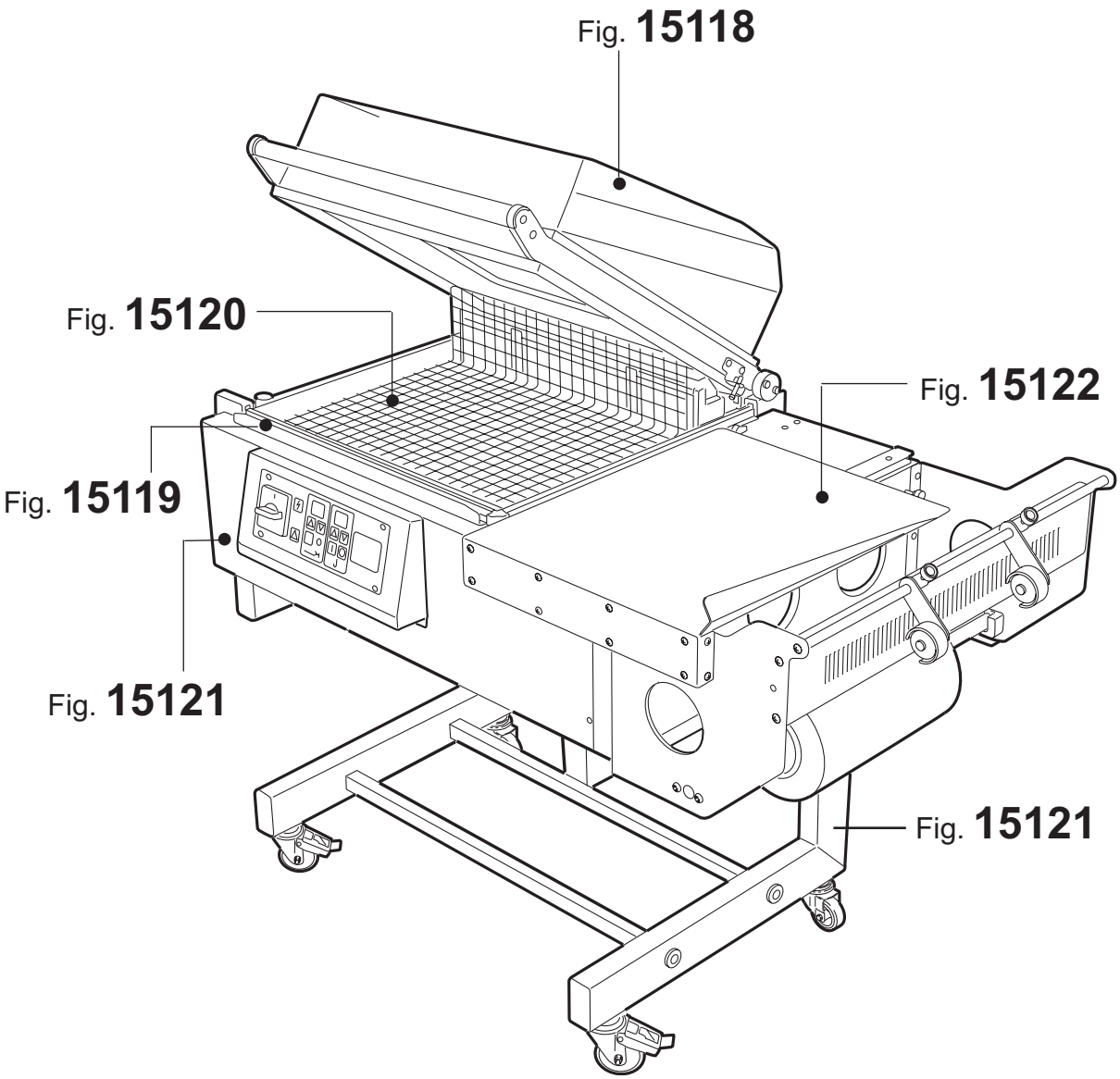


Fig. 15118
Fig. 15120
Fig. 15122
Fig. 15119
Fig. 15121
Fig. 15121

Fig. 15118 CAMPANA S7810000600A SYNTH 550 CONFEZIONATRICE

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S4510008840A	TELAIO PER CAMPANA CON INSERTI
2	2	SBC0010120	SUPPORTO PER MANIGLIA
3	1	S3110002800A	GRIP
4	1	S3110003000A	SILIC. ESPANSO BIANCO B1978 12X12X571
5	1	S3110003200A	TAPE IN TESSUTO PTFE/GLASS TIPO AG05
6	1	S3110003100A	SILIC. ESPANSO BIANCO B1978 12X12X500
7	1	S3110003300A	TAPE IN TESSUTO PTFE/GLASS TIPO AG05
8	1	S321087793A	DISCO DI ANCORAGGIO ELETTROM. GC55ME
9	1	SBC0007111	GOMMA SPUGNA PER DISCO MAGNETE
10	1	S340117493Z	GRANO EIPP M6X25 ZINCATO
11	1	S3210029647A	SUPPORTO CALAMITA
12	1	S340211493Z	DADO AUTOBLOCCANTE M6 ZINCATO
13	6	S340090293Z	VITE TCBCR M4X16 ZINCATA
14	1	S3110002700A	CAMPANA
15	1	SBC0010114	SUPPORTO PER REGOLAZIONE CAMPANA
16	1	S3210030198A	LAMIERA DI CHIUSURA
17	1	S3210030347A	PIASTRINA DI RINFORZO
18	10	S340017593Z	RONDELLA PIANA X VITE M6 ZINC.
19	10	S340005793Z	VITE TE M6X20 ZINCATA
20	1	S340000393Z	DADO M8 ZINCATO
21	1	S340058393Z	VITE TE M8X50 ZINCATA
22	2	S340001193Z	VITE TC CROCE AUTOFILETTANTE
23	1	S3210030447A	PIASTRINA DI RINFORZO
24	1	SBC0010117	SUPPORTO GOMMINO AMMORTIZZATORE
25	1	SBC0010351	AMMORTIZZATORE CAMPANA
26	2	S3210027447A	LAMIERA INCERNIERAMENTO CAMPANA
27	2	S3310012493A	RONDELLA SPECIALE
28	1	S33100121E9A	BARRA TORSIONE
29	2	S330441993Z	RONDELLA /12,5/30x4
30	2	S340223393Z	DADO SPEC. AUTOBLOCCANTE M12 P.1
31	1	S3310011992A	PERNO SX PASSAGGIO BARRA TORSIONE
32	12	S340170893Z	VITE TESTA MEZZA TONDA CROCE M5X16
33	1	S3210027547A	CERNIERA
34	1	S3210030047A	PIASTRA DI ATTACCO DESTRA
35	1	SBC0010381	CERNIERA SX PER CAMPANA
36	1	SBC0010355	CERNIERA DX PER CAMPANA
37	1	SBC0010116	COPERCHIO PER BLOCCHETTO BARRA SALDANTE
38	2	S340379100A	BUSSOLA CON COLLARE KF 16.17 GC55M
39	1	S3310012092A	PERNO DX PASSAGGIO BARRA TORSIONE
40	1	S3310011893A	FISSAGGIO BARRA TORSIONE
41	2	S340039393Z	VITE TCEI M5X30 ZINCATA
42	1	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
43	2	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
44	1	S3210029547A	SUPPORTO PER ATTIVATORE MICRO
45	1	S340073093Z	DADO CIECO M5 ZINCATO
46	1	S3310014793A	ATTIVATORE MICROINTERRUTTORE
47	2	S340042093Z	VITE TCEI M4X16 ZINCATA
48	1	SBC0010119	PROTEZIONE MICRO
49	1	S3210030293A	PIASTRINA ATTACCO FINECORSA
50	1	S3805285ZZZ	FINECORSA D4MC-5000
51	1	S3210030598A	SQUADRETTA COMANDO PARATIA
52	8	S321098898A	PIASTRA PROT. FIX CAMPANA
53	4	S340038892Z	GRANO EIPP M5X6 BR.
54	1	S3110002600A	TUBETTO COPERTURA BARRA TORSIONE
55	4	S340200993Z	VITE TCBCR M6X16 ZINCATA

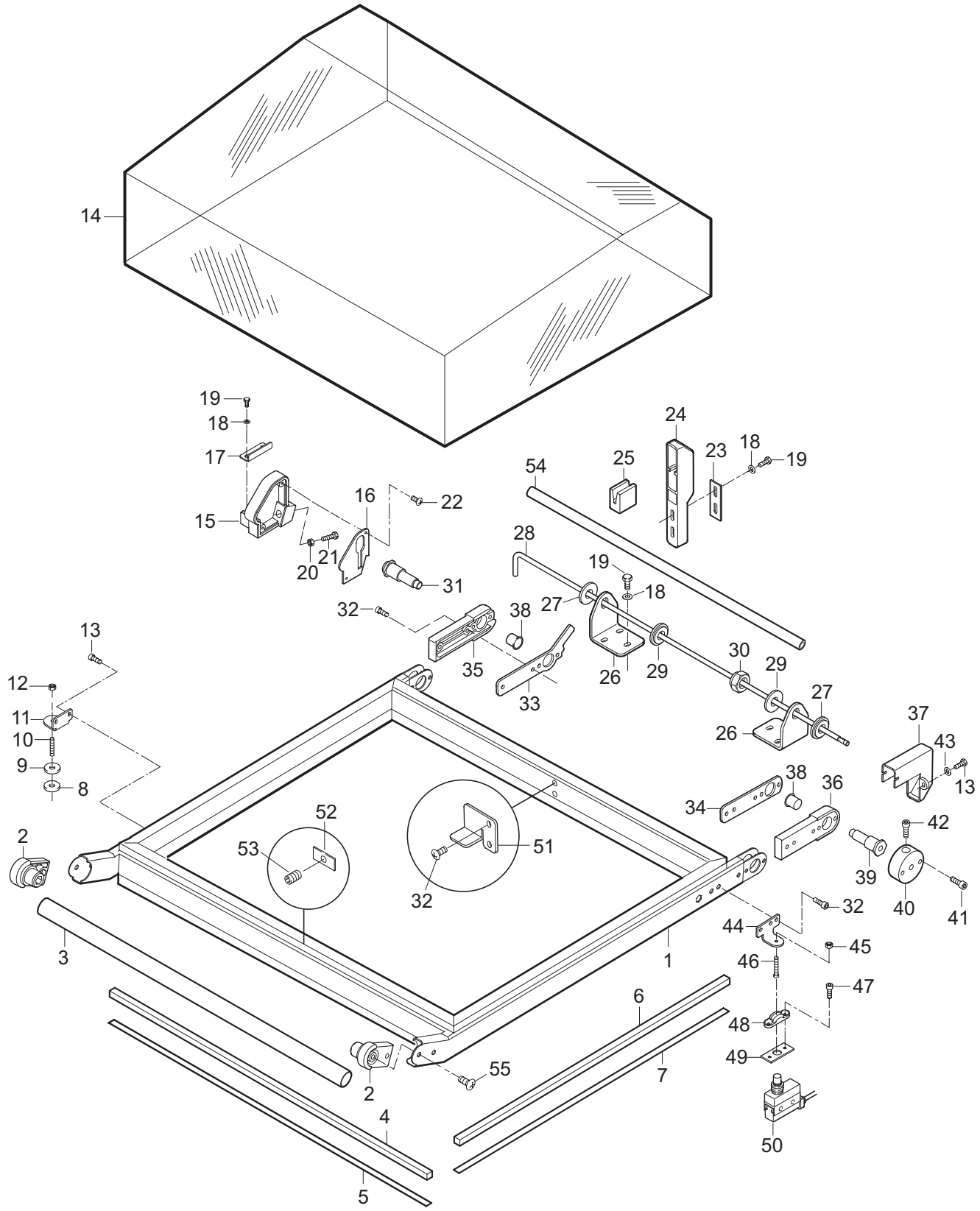

14
19
18
17
15
16
22
20
21
31
24
25
23
18
19
54
28
19
18
27
32
38
35
33
26
29
30
29
27
26
13
12
11
10
9
8
37
43
13
38
36
34
42
39
40
41
2
52
53
51
32
32
44
45
46
47
48
49
50
3
1
6
7
2
55
4
5

Fig. 15119 BARRE SALDANTI S7810000600A SYNTH 550 CONFEZIONATRICE

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S3210029847A	ANGOLARE LONGITUDINALE
2	1	S3310011200A	BARRA SALDANTE LONGITUDINALE
3	1	S3310013100A	PORTALAMA SALDANTE LONGITUDINALE
4	1	S3210029747A	ANGOLARE TRASVERSALE
5	1	S3310011100A	BARRA SALDANTE TRASVERSALE
6	1	S3310012900A	PORTALAMA SALDANTE TRASVERSALE
7	1	S3210035000A	LAMA SALDANTE
8	1	SBC0010118	SUPPORTO PER ANGOLO
9	1	S3310012300A	ANGOLARE PASSAGGIO BARRA SALDANTE
10	1	S340042093Z	VITE TCEI M4X16 ZINCATA
11	2	S340025693Z	VITE TCEI M4X10 ZINCATA
12	1	S3410002292A	VITE TCEI M2,5X8 BRUNITA
13	19	S340090293Z	VITE TCBCR M4X16 ZINCATA
14	1	S340014293Z	VITE TCEI M4X25 ZINCATA
15	1	S380584800A	ELETTROMAGNETE DI RITENUTA DELTA C330FY01
16	2	S3410002492A	GRANO EIPC M4X8
17	2	SBC0010116	COPERCHIO PER BLOCCHETTO BARRA SALDANTE
18	4	S340004393Z	RONDELLA PIANA X VITE M4 ZINC.
19	4	S340002393Z	DADO M5 ZINCATO
20	2	S340074592Z	RONDELLA DENTELL. X VITE M5 BRUN.
21	4	S3110002900A	BUSSOLA PER MOLLA TENSIONATRICE
22	2	S3710000200A	MOLLA TENSIONAM. BARRA SALDANTE
23	2	SBC0010115	BLOCCHETTO X TENSIONAMENTO BARRA SALD.
24	2	S3310012200A	TENSIONATORE BARRA SALDANTE
25	4	S340179393Z	VITE TCBCR M4x12 ZINCATA
26	2	S3210035447A	PIASTRINA DI RINFORZO
27	2	S340130592Z	GRANO EIPP M4X5 K7

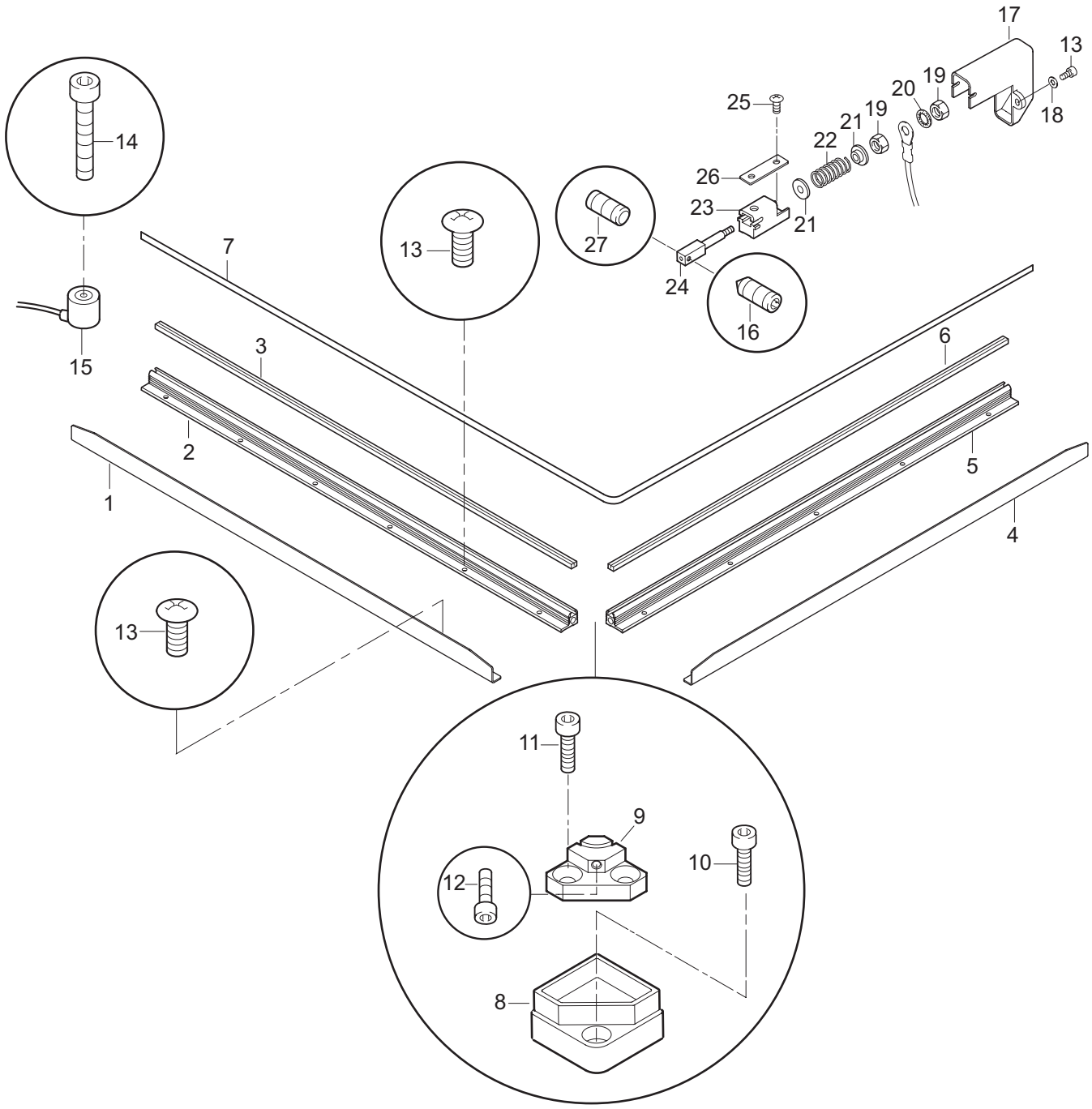

17
13
19
20
19
18
25
21
22
19
26
23
21
27
24
16
14
13
7
15
3
6
2
5
1
4
13
11
9
10
12
8

Fig. 15120 VASCA S7810000600A SYNTH 550 CONFEZIONATRICE

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S4410006198A	VASCA
2	1	S44100063M9A	GRIGLIA
3	3	S3210030698A	SQUADRETTA SOSTEGNO GRIGLIA
4	1	S3410002300A	VENTOLA CON FASCETTA VT-B
5	1	S321252598A	RONDELLA BLOCCAGGIO VENTOLA
6	1	S340031893Z	VITE TCEI M5X12 ZINCATA
7	1	S332409600A	SUPPORTO VENTOLA
8	10	SCA0000133	VITE TBEI M6X20 ISO 7380 ZINC.
9	1	S340060292Z	GRANO EI M6X12 BRUNITO
10	1	SCC0000506	MOTORE H63 B2 BIFASE KW 0,12 220/240 V
11	1	S3310012800A	PANNELLO DI COIBENTAZIONE POSTERIORE
12	1	S4510008798A	SUPPORTO RESISTENZE
13	2	S3210029298A	POSIZIONATORE POSTERIORE GRIGLIA
14	4	S340001193Z	VITE TC CROCE AUTOFIL. 6PX9 TESTA D.6
15	1	S3210029198A	PANNELLO LANA DI ROCCIA
16	1	S3310012700A	PANNELLO ISOLANTE ANTERIORE
17	1	S4710010700A	PANNELLO ISOLANTE E POSIZ. GRIGLIA
18	1	SCC0001513	RES. A STRISCIA 40X10X500 1700 W 134 V
19	1	SCC0001514	RES. A STRISCIA 40X10X500 1100 W 86 V
20	1	S4410006298A	PANNELLO PER REGOLAZIONE
21	1	S3210029098A	SQUADRA SINISTRA SOSTEGNO PARATIA
22	1	S3210028998A	SQUADRA DESTRA SOSTEGNO PARATIA
23	4	S340090293Z	VITE TCBCR M4X16 ZINCATA
24	2	S3310012593A	DISTANZIALE ESAGONALE CH. 8
25	4	S340072093Z	VITE TESTA MEZZA TONDA M5X12 CROCE ZINC.

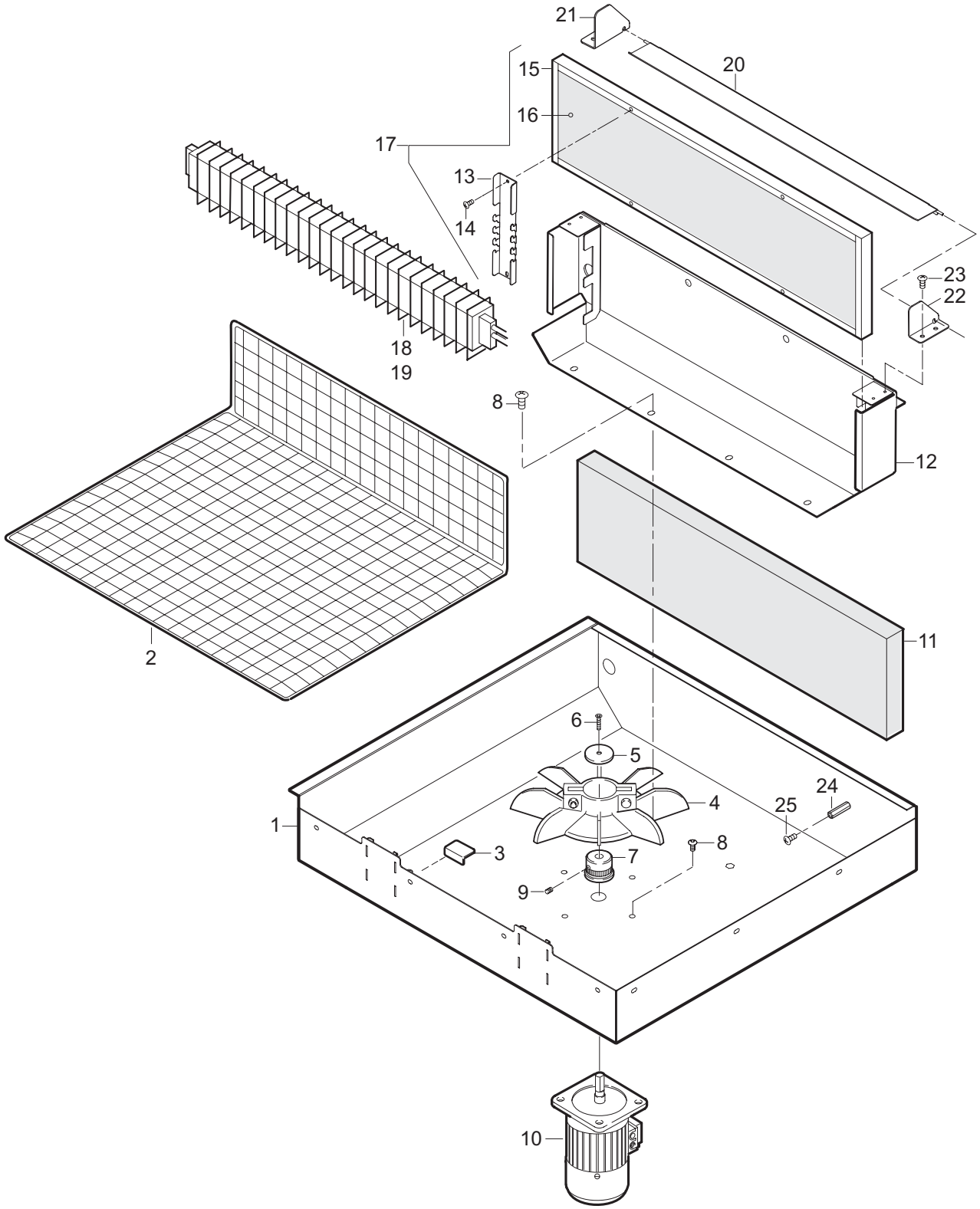

21
20
15
16
17
13
14
18
19
23
22
8
12
2
11
6
5
4
24
25
1
3
8
7
9
10

Fig. 15121 TELAIO S7810000600A SYNTH 550 CONFEZIONATRICE

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	1	S4410005747A	GAMBA DESTRA STRUTTURA
2	4	S331823893A	RONDELLA /8 SP. 4 MM HS
3	4	S340012493Z	VITE TSVEI M8X20 ZINCATA
4	4	S341000200A	PUNTALE ALETTATO RETTANGOLARE
5	2	S4310000500A	RINFORZO PER STRUTTURA
6	1	S4410005847A	GAMBA SINISTRA STRUTTURA
7	1	S3210028017A	CARTER CHIUSURA INFERIORE
8	8	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINCATA
9	8	S340017593Z	RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINC.
10	8	S340012293Z	VITE TCEI M8X20 ZINCATA
11	8	S340012393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M8 ZINC.
12	1	S4410006047A	SUPPORTO PANNELLO COMANDI
13	3	S340170893Z	VITE TESTA MEZZA TONDA CROCE M5X16
14	2	S340384100A	RUOTA DIA. 80 SENZA FRENO TBF/8 12X30 ZINC.
15	4	S340006293Z	RONDELLA PIANA PER VITE M12 ZINC.
16	4	S320145093Z	RONDELLA SPECIALE /12/45,5X4
17	2	S340384000A	RUOTA DIA. 80 CON FRENO TBF/8 12X30 ZINC.

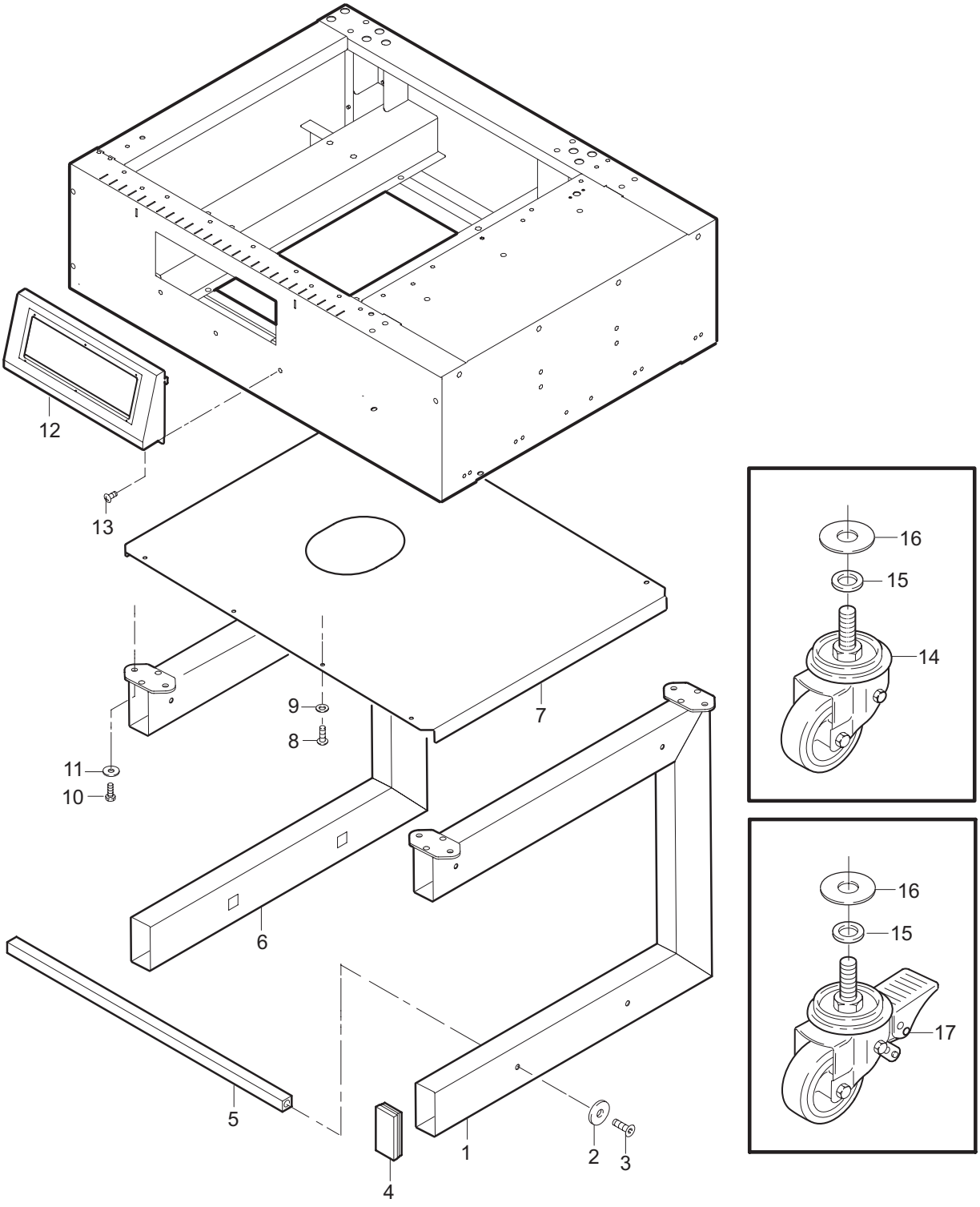
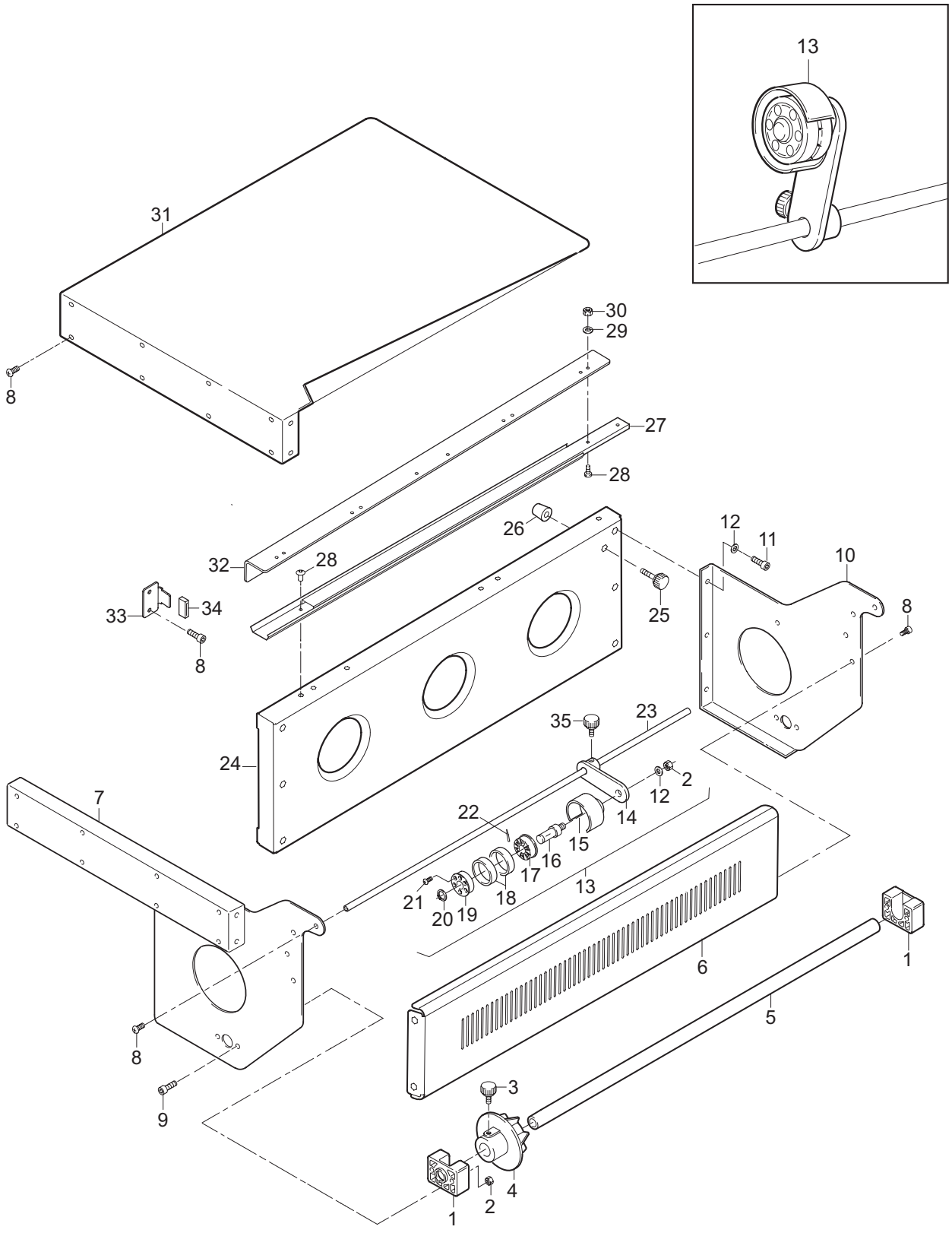

12
13
16
15
14
9
8
7
11
10
6
16
15
17
5
1
2
3
4

Fig. 15122 PORTABOBINA S7810000600A SYNTH 550 CONFEZIONATRICE

Pos.	Q.tà	Codice	Descrizione
1	2	S310190905A	SUPPORTO BOBINA
2	6	S340000293Z	DADO M6 ZINCATO
3	2	S3403407ZZZ	MANOP. ZIGRINATA B.193/20 P-M6X25
4	2	S4304992ZZZ	PORTAROTOLO 3"
5	1	S332410893Z	ASSE PORTABOBINA
6	1	S4510008698A	PANNELLO CONTRASTO PERFORATORI
7	1	S450554017A	ATTACCO PIANETTO CON SPALLA
8	18	S340170893Z	VITE TESTA MEZZA TONDA CROCE M5X16
9	4	S340507593A	VITE TCBCR M6X20
10	1	S321061617A	PIASTRA BACK
11	6	S340057793Z	VITE TCEI M6X16 ZINC.
12	8	S340017593Z	RONDELLA PIANA PER VITE M6 ZINC.
13	2	S4710010300A	LEVA MOVIMENTO PERFORATORE ASSEMBLATA
14	2	S4310000400A	LEVA MOVIMENTO PERFORATORE
15	2	S310185905B	PROTEZIONE PERFORATORE
16	2	S332263593A	PERNO PER PERFORATORE
17	2	S310186105B	SEMIRULLO PERFORATORE DX
18	4	S310186205A	ANELLO
19	2	S310186005B	SEMIRULLO PERFORATORE SX
20	2	S340013592Z	ANELLO DI ARRESTO
21	12	S340169993Z	VITE TCBCR AUTOFILETT. 4PX13 ZINC. MARKO
22	12	S332109600A	SPINETTA PER PERFORATORE
23	1	S332411193A	DISTANZIALE PER PERFORATORE
24	1	S4510008547A	PIANO SCORRIMENTO PORTABOBINA
25	1	S340378900A	MANOPOLA ELESA BT.20P-M6X40 S11T
26	1	S3110003600A	FERMO PARTE SCORREVOLE
27	2	SCA0000332	COPPIA GUIDA 600X585X442X1027
28	22	S340005493Z	VITE TSVEI M4X10 ZINCATA
29	5	S340004393Z	RONDELLA PIANA PER VITE M4 ZINCATA
30	5	S340029893Z	DADO AUTOBLOCCANTE M4 ZINCATO
31	1	S321061717A	PIANETTO
32	1	S3210026447A	LAMIERA ATTACCO GUIDA SCORREVOLE
33	1	S3210027717A	LAMIERA PER TAMPONE
34	1	SBC0010385	AMMORTIZZATORE CARRELLO
35	2	S3403521ZZZ	MANOPOLA ZIGRINATA B.193/18 P.M5X16


13
31
30
29
8
27
28
26
12
11
10
32
28
25
8
33
34
8
24
35
23
2
12
14
7
22
15
16
17
13
21
20
19
18
6
1
5
8
9
3
4
2
1